

■ Bela Ischia ■ Cott ■ Bonafont
■ Ecuador Bottling Co. ■ Cisowianka

smi now

Magazine 2010 04





TEMPO Silent Box

Soundproof cabin of compression lines
for PET bottles



- 75 dB(A) @ 1 mt in any direction
- Built-in electrical cabinet
- Complete accessibility for full maintenance
- In-out silenced air fan
- Easy and quick installation
- Available also for SIAD MI compressors already installed

Visit our web-site to find out
all our Services and Customer
Connection

www.siadmi.com

SIAD MACCHINE
IMPIANTI



“ Soluzioni
“eco-friendly”
per un mercato
che cambia ”

smi NOW

Editorial

Non ci sono dubbi che la sensibilità di cittadini ed imprese nei confronti del rispetto ambientale e di soluzioni eco-compatibili sia in forte crescita. Soluzioni che richiedono lo sviluppo di tecnologie sempre più innovative.

Nel 2009 Smigroup ha concentrato i propri sforzi nell'ideazione di nuovi prodotti caratterizzati da due fattori predominanti: risparmio energetico e tecnologia avanzata. L'attività dell'intero gruppo si è, infatti, contraddistinta per la realizzazione di macchine ed impianti a ridotto impatto ambientale, in grado di rispondere efficacemente alle nuove richieste di un mercato in continua evoluzione. Da sempre Smigroup riserva un'attenzione particolare ad aspetti quali la flessibilità operativa, la sicurezza e facilità di utilizzo, il rapporto qualità/prezzo. Anche negli ultimi mesi il nostro Centro Ricerca & Innovazione Smilab ha lanciato numerosi progetti di sviluppo focalizzati su soluzioni tecnologicamente innovative in grado di ridurre i consumi energetici di macchine e sistemi e di aumentarne l'efficienza produttiva e la flessibilità operativa.

Di fronte al rialzo dei prezzi delle fonti energetiche, i nostri clienti ci chiedono macchinari che consumano meno, rispettano l'ambiente e mantengono nel tempo il valore dell'investimento iniziale. A queste richieste, SMI ha risposto recentemente con alcune soluzioni innovative, quale ad esempio un nuovo tunnel di termoretrazione alimentato a gas metano. Una soluzione “eco-friendly” da tutti i punti di vista, poiché i vantaggi in termini economici e ambientali del metano rispetto al petrolio sono innumerevoli e rispondono perfettamente ai principi di eco-compatibilità e di risparmio energetico, soprattutto in quei Paesi dove il prezzo del gas metano è particolarmente conveniente rispetto agli altri combustibili fossili.

Sempre di più l'innovazione di prodotto e di processo giocherà un ruolo fondamentale nell'evoluzione delle aziende manifatturiere, diventando, di fatto, lo spartiacque tra chi continuerà a crescere e progredire e chi, purtroppo, sarà lentamente emarginato dal mercato. Smigroup da anni ha posto la ricerca e lo sviluppo al centro delle proprie attività e si è attrezzata adeguatamente per essere pronta a raccogliere le sfide che il mercato ci porrà in futuro.

Paolo Nava,
President & CEO
SMI S.p.A.

Published by:

SMI S.p.A.

Marketing Dept.

Via Piazzalunga, 30

24015 San Giovanni Bianco (BG)

ITALY

Tel.: +39 0345 40111

Fax: +39 0345 40209

info@smigroup.it

www.smigroup.it

Contributors to this issue:

Bela Ischia - Cott - Bonafont

- Ecuador Bottling Co. - Cisowianka

Printed in 13.000 paper copies

Available in:

Italian, English, French, Spanish,

Portuguese, Russian and Chinese.

Product pictures in this issue are shown
for reference only.

INSTALLATION

- 6.** Brasile: Bela Ischia
- 14.** Ecuador: EBC Ecuador Bottling Co.
- 20.** Messico: Danone Bonafont
- 28.** USA: Cott Beverages
- 38.** Polonia: Cisowianka

INNOVATION

- 44.** Palettizzatori APS:
la nuova soluzione SMI per il fine linea.
- 50.** Termoretrazione "eco-friendly":
nasce il nuovo tunnel Smiflexi
alimentato a gas metano.
- 52.** Nuova LWP 25: la tecnologia al
servizio delle "basse velocità"
- 56.** Smipack: nuove confezionatrici
angolari automatiche
FP 6000 & FP 6000 CS
- 59.** Manigliatrici automatiche
Smipack serie HA: nuovi modelli da
25, 40, 60 e 80 ppm

INFORMATION

- 60.** Smipass: l'assistenza
telefonica SMI si rinnova
- 62.** Eventi fieristici 2010:
i prossimi appuntamenti.

...ad alta quota

SMI raggiunge quota
4000 confezionatrici
consegnate in tutto il mondo

FOCUS SUL CONTINENTE AMERICANO



NORDAMERICA

149 MACCHINE

CENTROAMERICA

218 MACCHINE

SUDAMERICA

236 MACCHINE

**MOVIMENTI
RAPIDI E
PRECISI**



**ROBUSTEZZA ED
AFFIDABILITÀ**

APS 3000

Per prestazioni
fino a 300
strati/ora

**MANUTENZIONE
RIDOTTA**



**BASSI COSTI
DI GESTIONE**



>> PAG.44

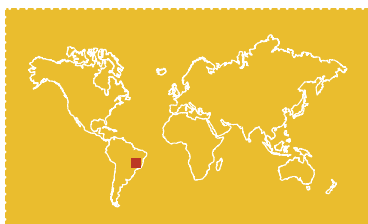


SMIPASS

Smipass è un'innovativa piattaforma
di assistenza che permette ai
clienti SMI di ottenere in tempi
rapidi un adeguato supporto
tecnico on-line.

>> PAG.60

Bela Ischia.



SETTORE SUCCHI

Bela Ischia

Gruppo Bela Ischia
Astolfo Dutra, MG, Brasile

>> stiro-soffiatrice
SMIFORM SR 6

>> nastri trasportatori
ad aria SMILINE



■ Brasile: un gigante mondiale nel mercato dei succhi

Il Brasile è uno dei Paesi più grandi del mondo e si distingue per l'immensità e la molteplicità di fattori climatici, ambientali, socio-economici e demografici. Il Brasile si colloca tra le economie emergenti, in transizione tra un passato prevalentemente agricolo e un futuro sempre più industrializzato. Tuttora rilevante è la produzione agricola, che contribuisce a soddisfare sia il mercato interno che l'export. E' facile trovare, soprattutto nel Sud del Paese, aziende frutticole gestite da imprenditori di



origine italiana, discendenti degli immigrati che, alla fine dell'Ottocento, cercarono fortuna in questa terra. Partiti con la promessa di grandi estensioni di terreno arabile, trovarono però il Sud del Brasile già colonizzato da tedeschi e francesi. Agli italiani rimase solo il terreno boschivo in zone impervie, che dovettero disboscare e rendere produttivo, sviluppando un'imprenditorialità che in poco tempo li portò ad avere un ruolo chiave nell'economia agricola brasiliana.

Bela Ischia:

dalle origini ad oggi



■ Il successo raggiunto negli anni recenti dalla società Bela Ischia è la dimostrazione di quanto l'imprenditorialità di origine italiana si sia sviluppata in Brasile. Bela Ischia trae le sue origini dall'isola italiana di Ischia, vicino a Napoli. Il nome "Ischia (pronunciato Isquia)" è stato, infatti, scelto in onore della terra natale del fondatore Giuseppe Di Iorio, suocero dell'attuale Presidente Marcelino Tilli. Quest'ultimo gestisce l'azienda in società con Michele Di Iorio, figlio del fondatore dell'impresa. Mossi da un costante impegno sociale, e saldamente ancorati ai principi di "dedizione, onestà e responsabilità", i manager Bela Ischia hanno saputo

cogliere le opportunità offerte dall'ambiente e proporre ai consumatori prodotti naturali e sani. Analizzando le richieste e le tendenze del mercato caratterizzate da consumi crescenti di prodotti salutari, quali appunto i succhi di frutta, Bela Ischia ha deciso di investire nell'acquisto di una stiro-soffiatrice rotativa Smiform a 6 cavità, modello SR 6, per la realizzazione dei contenitori PET da 0,5 e 1 lt. Si tratta della prima soffiatrice installata



all'interno dello stabilimento di Bela Ischia, poiché in precedenza l'azienda acquistava le bottiglie già soffiate da ditte esterne. La scelta di dotarsi di un proprio impianto di stiro-soffiaggio risponde alle esigenze di maggiore flessibilità operativa e di maggior efficienza produttiva.



Succhi, che passione!

Cresce il consumo della frutta “in bottiglia”

■ I succhi di frutta sono diventati un riferimento importante nell'alimentazione quotidiana. Il crescente consumo di queste bevande ha spinto la società Bela Ischia ad investire nell'acquisto di una stiro-soffiatrice rotativa Smiform a 6 cavità per la produzione diretta di bottiglie PET, che in passato erano acquistate da produttori terzi. Nello stabilimento di Astolfo Dutra, nello Stato del Minas Gerais, è stato recentemente installato l'impianto di stiro-soffiaggio,

modello SR 6, fornito da SMI, insieme alla linea di nastri ad aria per il trasporto delle bottiglie vuote.

La macchina sarà inizialmente utilizzata per il soffiaggio di bottiglie PET da 0,5 lt e 1 litro destinate alla linea per l'imbottigliamento di svariati tipi di succo di frutta prodotti dall'azienda brasiliana; succhi che si contraddistinguono sul mercato per gli elevati standard qualitativi.

Bela Ischia si è inoltre guadagnata la fiducia dei consumatori abbinando

sapientemente tecnologie d'avanguardia e metodi di produzione tradizionali affinati in oltre quarant'anni di attività.

L'installazione della nuova soffiatrice Smiform rientra in un progetto di ottimizzazione dei costi di soffiaggio e di aumento dell'efficienza produttiva. A seguito della forte crescita nei consumi di succhi di frutta registrata negli ultimi anni in Brasile, e prevedendo un ulteriore incremento dell'attività produttiva nei prossimi anni, il management della società Bela Ischia ha deciso di investire nell'installazione di un nuovo impianto, in grado di fornire





maggiore flessibilità produttiva e indubbi vantaggi economici.

La soffiatrice Smiform SR 6, come tutti i modelli della gamma SR, monta di serie l'innovativo Air Recovery System (ARS), che consente una notevole riduzione dei costi energetici e un risparmio fino al 40% nei consumi di aria compressa; grazie a tale sistema, infatti, una parte dell'aria del circuito di soffiaggio (40 bar) è recuperata e riciclata, ossia utilizzata per alimentare il circuito di pre-soffiaggio (4-16 bar) e di servizio della macchina. L'aria così ottenuta, nel caso in cui non sia sfruttata dal circuito di pre-soffiaggio e di servizio, può essere anche utilizzata per alimentare una linea di bassa pressione che serve utenze esterne alla macchina. L'ARS è essenzialmente composto da due valvole di scarico montate su ogni singola stazione di stiro-soffiaggio: la prima immette aria nel serbatoio dell'impianto di recupero, mentre la seconda scarica l'aria che non è possibile riciclare. La pressione di lavoro del circuito di pre-soffiaggio è controllata da un regolatore elettronico, mentre quella del circuito di servizio è regolata da riduttori manuali. Questo innovativo sistema, in dotazione a tutte le soffiatrici SMI, accresce il valore dell'impianto in termini di risparmio energetico e di eco-compatibilità.

■ Per ogni ambiente la varietà di frutta più appropriata

Il Brasile è oggi uno dei primi tre colossi mondiali nella produzione di frutta, con un volume annuo di 41 milioni di tonnellate. In Brasile coesiste una gran varietà di ambienti e condizioni climatiche: si pensi alle zone con clima tropicale come la foresta amazzonica, alle aree calde e secche del nord-est, fino alle regioni meridionali nelle quali si possono raggiungere temperature vicine allo zero.

L'estensione del territorio brasiliano, la sua posizione geografica e la sua varietà climatica rappresentano il contesto ideale per produrre varie tipologie di frutta (tropicale, sub-tropicale e tipiche delle aree temperate) durante tutto l'anno.

La maggior parte dell'eccezionale produzione frutticola è utilizzata per la produzione di succhi di frutta e di altre bevande tipiche del Brasile. La maggior parte dei turisti conosce e apprezza le bevande alcoliche e i drink a base di "casasha" (liquore ottenuto dalla distillazione della canna da zucchero), ma conosce solo in minima parte la varietà dei succhi di frutta brasiliani e le proprietà terapeutiche che agli stessi sono attribuite e che possono essere di ausilio nel trattamento di determinate

malattie. Nella maggior parte dei casi si tratta di frutta mai vista sulle tavole europee, oppure di prodotti di larga diffusione quali ananas, banane, anacardi, frutta della passione, papaya, meloni, uva, mele, noci, ecc. In Amazzonia crescono moltissime varietà di frutta tropicale, come bacuri, cupuassu, jenipapo, mangaba e tapereba. I prodotti più famosi sono: Carambola, Guaranà, Goiaba, Maracuja, Jacca.



Curiosità:

alcuni frutti e le loro proprietà terapeutiche



■ **AGUA DE COCO:** è la bevanda tipica del Brasile per eccellenza.

Con pochi centesimi di euro si può sorseggiare l'acqua di cocco direttamente dal frutto, praticandogli un foro in cui inserire una comune cannuccia di plastica.

Il cocco brasiliano è di colore verde e al suo interno può contenere fino ad un litro di liquido. Nei supermercati e nelle farmacie l'acqua de coco è venduta in confezioni simili a quelle in cui sono commercializzati i succhi di frutta in Europa.

A livello terapeutico le sono attribuite proprietà curative nel trattamento di infezioni intestinali ed altri malesseri.

ABACAXI: il succo è ottenuto dall'ananas ed ha un alto contenuto di vitamina A e B6. Facilita la digestione ed è utile per combattere artriti e infezioni della gola.

ACEROLA: ottima fonte di vitamina C. Utile per combattere stanchezza, irritabilità e malattie del fegato.

CAJA: fortifica il sistema immunitario, protegge pelle e mucose, contiene fosforo, ferro e vitamina A.

CAJU: fortifica il sistema immunitario ed è indicato per chi soffre di dolori reumatici. Ricco di vitamina C, è indicato per i diabetici. Può diminuire il glucosio nelle urine e la sudorazione eccessiva.

GOIABA: fonte di vitamina C, A e PP. Combatte diarrea, allergie, emorragie. Fortifica tessuto osseo e denti. Coadiuvante nella cicatrizzazione di ferite e ustioni. Gli vengono anche attribuite proprietà antitumorali.

GRAVIOLA: antireumatico e antinfiammatorio. Ha un alto contenuto di vitamina B1, B2, calcio e fosforo.

JENIPAPO: indicato per chi soffre di anemia. E' ricco di ferro, calcio e fosforo.

MAMAO: gli vengono attribuite proprietà lassative, diuretiche, digestive ed emollienti.

MANGA: è uno dei frutti più diffusi in Brasile. Ricco di vitamina A e B. Indicato per bronchiti e depurazione del sangue. Favorisce la diuresi ed elimina il catarro.



▪ SMI do Brasil Ltda

SMI do Brasil Ltda, situada a Osasco (Sao Paulo), è la filiale Smigroup aperta nel 1998 con l'obiettivo di rispondere prontamente ed efficacemente alle sempre maggiori esigenze dei numerosi clienti brasiliani.



Gli uffici ed i magazzini di SMI do Brasil hanno sede in una moderna costruzione nel Parque Industrial Anhanguera, uno dei maggiori distretti industriali della città, in prossimità delle principali arterie di comunicazione.

Personale locale altamente specializzato assicura un servizio di qualità elevata sia in ambito commerciale che tecnico, gestendo in tempi rapidi le richieste dei clienti per l'installazione e la manutenzione degli impianti. La fornitura di pezzi di ricambio dai magazzini SMI do Brasil consente inoltre di ottimizzare i tempi di consegna e di ridurre le spese di trasporto. La professionalità e la disponibilità dello staff della filiale brasiliana di Smigroup è sicuramente uno dei fattori chiave degli ottimi risultati di vendita raggiunti in Brasile. Con circa 250 macchine installate nei Paesi del Sud America, di cui una novantina nel solo Brasile, SMI do Brasil, svolge un ruolo fondamentale per il servizio di assistenza tecnica in tutta l'area.

MANGABA: fortifica il sistema immunitario e favorisce l'elasticità della pelle, prevenendo le rughe.

MARACUJA: indicato per chi soffre di insonnia e stress. Ha un alto contenuto di fibre e gli sono attribuite proprietà antitumorali.

MORANGO: facilita la digestione, stimola le funzioni epatiche, combatte il reumatismo articolare, ricco di vitamina C.

PITANGA: gli vengono attribuite proprietà digestive e di fortificazione ossea.

TAMARINDO: gli sono attribuite proprietà curative contro diarrea, febbre, disturbi gastrici, congestioni ed infiammazioni. Contiene calcio, fosforo, ferro, vitamina A, B e C.



LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista a Marcelino Tilli, Presidente e Direttore Generale di Bela Ischia



Da sinistra: Tiago Higa e Roberto Cavagnis, Sales Area Manager di SMI do Brasil, incontrano Marcelino Tilli, Presidente di Bela Ischia, e il figlio, Rodrigo Tilli.

Bela Ischia è realtà imprenditoriale di spicco in Brasile. Qual è la chiave di questo successo?

“Sin da quando l'attività fu iniziata da parte di mio suocero Giuseppe Di Iorio, abbiamo sempre puntato allo sviluppo di una realtà imprenditoriale basata su valori quali “dedizione, onestà e responsabilità”. Inizialmente l'azienda si occupava della commercializzazione di frutta fresca per il mercato di Rio De Janeiro, e nell'arco di pochi anni è diventata leader nel mercato dell'importazione della frutta. La nostra

dedizione a questo settore è stata il fattore decisivo quando nel 1996 abbiamo deciso di produrre succhi con un “autentico gusto di frutta”. Ancora oggi siamo alla ricerca di innovazioni tecnologiche per migliorare i nostri metodi di produzione, con il fine ultimo di eccellere nella qualità dei nostri prodotti, senza dimenticare nello stesso tempo lo sviluppo sociale e il rispetto per l'ambiente in cui viviamo. Bela Ischia aderisce, infatti, all'Istituto “Francisca de Souza Peixoto”, che promuove, assieme a molte altre aziende locali, attività e iniziative per lo sviluppo di progetti di educazione, cultura, salute, sport e cittadinanza. A questo proposito, Bela Ischia è un partner del progetto “Bola Cheia”, un programma che coinvolge giovani e adolescenti della città di Cataguases e della regione circostante; il programma mira alla valorizzazione e allo sviluppo delle loro attitudini sportive nel football.



Grazie a questo progetto i ragazzi possono migliorare le proprie capacità tecniche in questa disciplina sportiva e contemporaneamente migliorarsi in tutti quegli aspetti che sono fondamentali per la crescita individuale: rispetto del prossimo, cura dell'ambiente, stima di se stessi, ecc.”

Che importanza ha oggi il mercato dei succhi di frutta in Brasile? Quali tendenze si riscontrano?

“Sempre più spesso i consumatori brasiliani sono alla ricerca di prodotti naturali e sani. Conseguentemente negli ultimi anni assistiamo a un consumo crescente di bevande a base di succo di frutta. Analizzando inoltre i flussi storici dei consumi di succhi di frutta nel mercato brasiliano e considerando le prospettive future, pensiamo di essere di fronte ad una tendenza irreversibile nella scelta di prodotti veramente sani e salutari.”

Quali sono i principali fattori che hanno spinto Bela Ischia ad investire nell'acquisto dello stiro-soffiatrice Smiform SR 6?

“Fino ad oggi Bela Ischia si rivolgeva a fornitori esterni per l'acquisto di bottiglie di PET già soffiate. Visti però gli incrementi di produzione, è diventato prioritario per noi prendere



in considerazione soluzioni innovative in grado di offrirci ampia flessibilità operativa e processi produttivi a costi ottimali. Per tali ragioni abbiamo deciso di investire nell'acquisto della stiro-soffiatrice rotativa SR6, per produrre direttamente i contenitori PET che in seguito sono riempiti con succhi di vari gusti. Trattandosi del primo impianto di soffiaggio installato nella nostra linea di produzione, abbiamo optato per un macchinario che potesse offrirci elevate prestazioni tecnologiche, costi di esercizio e di manutenzione ridotti ed eccezionale flessibilità nella realizzazione di contenitori di plastica di diverse capacità e dalle forme variabili.”

Quali criteri utilizzate per scegliere i vostri fornitori di fiducia?

“Quando dobbiamo investire

nell'acquisto di nuovi macchinari, è essenziale considerare le imprese serie e affidabili in grado di soddisfare tutte le nostre aspettative. Per Bela Ischia è fondamentale poter accontentare i propri consumatori e, di fronte ai continui mutamenti del mercato, lavoriamo per ottenere la miglior selezione di frutta, avvalerci di personale altamente specializzato, utilizzare macchinari moderni e laboratori di ricerca ben attrezzati. Durante il processo decisionale per l'acquisto della nuova stiro-soffiatrice, siamo giunti alla conclusione che SMI fosse il partner ideale. Inoltre dopo altri contatti in occasione della fiera Fispal tenutasi a San Paolo lo scorso giugno 2009, abbiamo avuto la certezza che la decisione

di installare la soffiatrice Smiform SR6 fosse la miglior scelta possibile.”

Quanto è importante per Bela Ischia che SMI sia presente in Brasile con una filiale e con personale locale per assistenza tecnica e ricambi?

“Per qualsiasi azienda assistenza e ricambi a portata di mano sono fattori chiave nella scelta dei fornitori di fiducia. Nel caso di SMI, sappiamo di poter contare sulla presenza di personale locale che ci ascolta e ci comprende meglio di tutti, poiché parla la nostra stessa lingua e condivide la nostra stessa cultura. Un elemento fondamentale, che dà sicurezza, perché ci permette di disporre di assistenza immediata “in loco” da parte di tecnici specializzati formati presso la sede SMI in Italia.”





Ecuador Bottling Company.



SETTORE ACQUA & CSD

Ecuador Bottling Company

Gruppo Coca-Cola
Quito, Ecuador

- >> fardellatrice SMIFLEXI SK 802 F
- >> fardellatrice SMIFLEXI SK 800 F
- >> fardellatrice SMIFLEXI SK 602 F
- >> nastri trasportatori

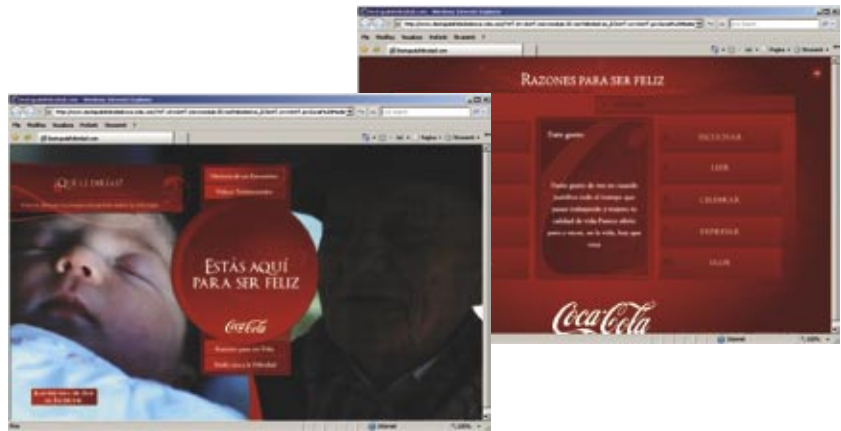


■ Prendi il lato positivo della vita! Prendi il lato "Coca-Cola" della vita! In Ecuador esiste uno stretto binomio tra CSD e Coca-Cola. Quando si parla di "carbonated soft drinks" ci si riferisce più comunemente alla bevanda a base di cola, in virtù della notevole popolarità del marchio "Coca-Cola". E' un vero e proprio "inno alla felicità" quello messo in scena da "Vivendo positivamente", il cortometraggio Coca-Cola che compare sul sito web della Ecuador Bottling Company (imbottigliatore ufficiale Coca-Cola nel Paese sudamericano, con tanto di esclusiva). Il sito dell'azienda porta il visitatore in un viaggio

avvincente, che ha una sola e unica destinazione: la felicità. Protagonisti del viaggio sono un neonato e un vecchio di 102 anni che si incontrano. Un incontro all'insegna della "felicità della vita", dove ognuno può lasciar correre la fantasia per immaginare le parole che sono dette dal vecchio al neonato. Un ideale "passaggio del testimone" tra diverse generazioni, che EBC sta seguendo da vicino sin dal 1999, anno in cui gli imbottigliatori ecuadoregni autorizzati da Coca-Cola si sono fusi ponendo fine ad una frammentazione produttiva che esisteva dal lontano 1940. L'unione delle varie imprese ha favorito

la crescita del mercato di Coca-Cola nel Paese sudamericano, contribuendo al benessere economico delle oltre 3.800 persone attualmente impiegate negli stabilimenti di produzione di Quito, Guayaquil e Santo Domingo.

L'attenzione alle risorse umane e alle innovazioni tecnologiche è alla base del successo di ECB, che in breve tempo ha conquistato la leadership in Ecuador nella produzione di bevande gassate e sta ora acquisendo quote di mercato



sempre più significative nel settore dell'acqua imbottigliata, delle bevande isotoniche e dei succhi di frutta.



EBC: diversificare... innovando

■ EBC ha scelto da tempo la strada della diversificazione. Il mercato del beverage è infatti in continua evoluzione. Per questo motivo, è stato fondamentale organizzare la produzione all'insegna della massima flessibilità, per far fronte ai continui cambiamenti di gusto dei consumatori (non solo CSD, ma anche acqua, succhi di frutta, ecc). Per raggiungere questi obiettivi, ECB ha effettuato ingenti investimenti nelle proprie linee di produzione. Gli stabilimenti di Quito e Guayaquil sono stati recentemente protagonisti di un vero e proprio processo di rinnovamento. A Quito, nelle linee PET,

sono stati installati due fardellatrici SMI ad alta velocità della serie Smiflexi SK e i relativi nastri trasportatori Smiline per la movimentazione delle bottiglie sia sfuse che confezionate. Nella linea da 36.000 bottiglie/ora è stata installata una confezionatrice in film termoretraibile modello SK 800F per l'imballaggio in solo film delle bottiglie PET da 0,25 / 0,40 e 0,5 litri nei formati 4x3, e delle bottiglie da 0,625 e 1,5 litri nei formati 3x2. Anche la fardellatrice a doppia pista Smiflexi SK602F è dedicata al confezionamento di bottiglie PET di svariate capacità. Le bottiglie da 0,25 / 0,35 e 0,4 litri sono



confezionate nei formati 6x4 solo film e 4x3 solo film in doppia pista, mentre le bottiglie da 0,5 / 1,25 e 2 litri sono imballate nel formato 3x2 solo film in doppia pista.

All'interno dello stabilimento di Guayaquil è stata installata una fardellatrice Smiflexi SK 802F per lavorazioni in solo film in doppia pista. Le bottiglie PET da 0,25 e 0,45 litri vengono confezionate nel formato 4x3 in doppia pista, mentre le bottiglie da 0,5 / 0,6 / 1,35 / 2,5 e 3 litri sono raggruppate nel formato 3x2 solo film.

ECB aveva la necessità di confezionare un'ampia gamma di prodotti, di capacità differenti, in diversi tipi di formato. Per

questo motivo, quando si è trattato di scegliere il fornitore per le macchine d'imballaggio secondario, EBC non ha avuto esitazioni ad affidarsi all'esperienza SMI e all'affidabilità degli impianti dell'azienda italiana. Grazie agli ottimi risultati conseguiti con la prima

fardellatrice SMI acquistata nel 1996, la società ecuadoregna ha deciso di uniformare il più possibile i sistemi di produzione, in modo da beneficiare dei notevoli vantaggi ottenibili nella manutenzione delle macchine e nella formazione del personale.



Coca-Cola

e lo sviluppo sostenibile



■ I marchi Coca-Cola sono universalmente apprezzati per la qualità del prodotto. Da qui è nata l'esigenza di raggiungere l'eccellenza nel coniugare crescita aziendale e rispetto dell'ambiente. Lo sviluppo sostenibile si realizza con lo stesso spirito d'innovazione che contraddistingue l'azienda nello studiare bevande sempre migliori per i propri clienti. Tale impegno si è concretizzato nella creazione di un sistema di gestione ambientale, denominato "eKOsistem", che prevede standard più restrittivi, azioni correttive e procedure adatte alle specifiche attività di Coca-Cola all'interno del sistema aziendale di gestione della qualità. The Coca-Cola

Company ha così intrapreso iniziative d'importanza strategica nell'ambito della gestione delle risorse idriche, del confezionamento sostenibile, della gestione dell'energia e della tutela del clima. Tali iniziative hanno portato al conseguimento, l'8 maggio 2009 a Washington, della venticinquesima medaglia d'oro annuale per i successi aziendali internazionali nello sviluppo sostenibile assegnata dal Centro Mondiale per l'Ambiente (World Environment Center, WEC). Il motto del progetto Coca-Cola, cioè "restituire alla natura e alla comunità una quantità di acqua pari a quella che l'azienda usa nella produzione di tutte le bevande



del proprio portafoglio", è stato citato dalla giuria internazionale indipendente come un'eccezionale dimostrazione di leadership nella sostenibilità ambientale.

Anche gli imballaggi rivestono un ruolo fondamentale nel sistema Coca-Cola, poiché rappresentano il veicolo con cui i prodotti raggiungono i consumatori, permettendo di mantenere intatte le caratteristiche delle bevande nel pieno rispetto degli standard di qualità e sicurezza. Fondamentale è il ruolo ricoperto dallo studio del ciclo di vita dell'imballaggio e la ricerca continua di soluzioni per minimizzarne l'impatto sulla natura. Da anni The Coca Cola Company lavora a fianco dei propri fornitori per diminuire progressivamente il peso degli imballaggi, utilizzando, dove possibile, materiale riciclato. The Coca Cola Company, inoltre, utilizza nelle proprie linee di imbottigliamento moderne tecnologie in grado di migliorare l'efficienza energetica dei processi produttivi per minimizzare consumi e costi.

▪ LA PAROLA AL CLIENTE - Intervista a Diego Yáñez Eguez, Direttore Generale della Ecuador Bottling Company Corp.



Quito: la capitale dell'Ecuador è situata a 2850 m di altitudine in uno scenario di straordinaria bellezza nel cuore delle Ande.

EBC rappresenta un'importante realtà imprenditoriale per l'Ecuador e per l'intera America Latina. Potrebbe descriverci quali sono stati i principali fattori che hanno determinato questa straordinaria evoluzione?

“Negli ultimi anni EBC si è concentrata su tre aspetti fondamentali. Innanzitutto i nostri collaboratori, che rappresentano la principale risorsa aziendale. Per questa ragione effettuiamo un'attenta selezione del personale, costantemente aggiornato, che ci permette di impiegare, all'interno di ogni area aziendale, i migliori professionisti del settore. Parallelamente,

l'altro pilastro fondamentale dell'azienda è rappresentato dai nostri consumatori, che costituiscono la ragione stessa dell'esistenza di EBC. Il nostro obiettivo primario è offrire ai nostri clienti una vasta gamma di prodotti di alta qualità, pensati esclusivamente per soddisfare le loro necessità. La nostra offerta (prodotti, marchi, prezzi) si è evoluta proprio in virtù di questo principio. Il terzo aspetto fondamentale della nostra straordinaria evoluzione è sintetizzato nella “disciplina operativa”, che è anche la chiave di successo della gestione aziendale. Senza un'adeguata disciplina il business non può registrare progressi; risulta pertanto fondamentale che ogni livello dell'organizzazione aziendale si concentri sulla rapida e precisa esecuzione degli ordini e sull'efficienza dei processi.”

EBC è un'azienda leader nel mercato dei CSD. Come vede il futuro del mercato beverage in Ecuador? Come sta vivendo EBC la crisi economica internazionale?

“Il mercato beverage è in costante evoluzione e, per questa ragione, diviene fondamentale per le aziende che operano in tale settore stare al passo

con i cambiamenti ed affrontare con flessibilità le dinamiche economiche che si presentano. Diversamente le aziende rischiano di fossilizzarsi e di sparire. EBC è un produttore di bevande non alcoliche e la nostra “vision” è uno sviluppo economico sostenibile.”

Quali sono i fattori che vi hanno portato ad investire in nuove linee ad alta velocità negli stabilimenti di Quito e Guayaquil?

“Gli investimenti a Quito e Guayaquil sono stati realizzati per far fronte alle tendenze del mercato e alle evoluzioni della domanda. Per poter soddisfare i consumatori finali e poterci adattare ai continui cambiamenti sia ambientali che settoriali, abbiamo dovuto investire in impianti tecnologicamente avanzati in grado di tenere il passo con le crescenti richieste del mercato. Per queste ragioni abbiamo deciso di installare a Quito le confezionatrici SMI a film termoretraibile SK 800 F e SK 602F, ed a Guayaquil una fardellatrice modello SK 802F.”

Quali sono i principali fattori che EBC considera per la scelta dei propri fornitori?

“I fattori principali che vengono presi in considerazione durante il processo decisionale nella scelta dei fornitori sono innanzitutto la serietà aziendale, l'elevato contenuto tecnologico dei macchinari offerti, l'impegno



a lungo termine da parte del fornitore ed il livello del servizio offerto. Non rientra nella nostra politica aziendale il concetto di un "solo business". Con ogni fornitore viene instaurato un rapporto solidale che deve durare nel tempo. Per questa ragione abbiamo stretto delle collaborazioni con diversi produttori di macchine che operano a livello internazionale e che sono in grado di offrire massima affidabilità, per poterci aiutare nel nostro processo di sviluppo."

La collaborazione con SMI risale al 1996 con la fornitura della prima confezionatrice a film termoretraibile. Che ruolo gioca per il successo dei vostri prodotti la partnership con SMI?

"A seguito della lunga cooperazione che ci lega all'azienda italiana possiamo ormai affermare che le macchine ed i sistemi forniti da SMI offrono elevata affidabilità e rendimenti produttivi di prim'ordine. All'interno dei nostri impianti di produzione cerchiamo, nel limite del possibile, di standardizzare tutti i sistemi, affinché ci sia possibile ottenere i massimi risultati nella formazione del personale, nelle operazioni di manutenzione e di servizio. A tal fine EBC ha deciso di installare nelle linee produttive di tutti i

nostri stabilimenti solo ed esclusivamente macchine d'imballaggio SMI."

Quanto conta l'innovazione?

"L'innovazione tecnologica rappresenta un fattore essenziale all'interno di tutte le aree produttive di EBC. La nostra azienda è da sempre orientata a ricercare le strategie migliori per accrescere la quota di mercato e per rispondere prontamente ed efficacemente alle esigenze dei nostri clienti presenti e futuri."

Quali sono le maggiori sfide che l'industria dei CSD deve affrontare? Quali sono i progetti futuri di EBC?

"Le industrie dei soft drinks dovranno affrontare la crescente competitività e la diversificazione di prodotto richiesta dal mercato. La sfida primaria di EBC è, e sarà, quella di mantenere la posizione di leadership nella produzione di CSD in Ecuador, assieme al nostro partner "The Coca-Cola Company". EBC mantiene questo primato grazie a continui investimenti in impianti produttivi tecnologicamente innovativi e alla diversificazione della propria offerta. In questo senso cerchiamo di entrare in diversi settori, affinché il consumatore trovi sempre un'alternativa d'alta qualità."

▪ The Coca-Cola Company e la global & local foundation

La "global foundation" di The Coca-Cola Company, insieme ad altre 18 fondazioni locali e regionali, assicura il miglioramento ed il benessere della società.

Esiste una stretta collaborazione con varie comunità e organizzazioni governative e private, al fine di sviluppare e sostenere progetti di grande rilievo per le comunità stesse.

E' questo l'obiettivo alla base della nascita, nel luglio 2000, della "The Coca Cola Foundation of Ecuador", come parte integrante delle politiche di responsabilità sociale dell'azienda. L'obiettivo primario della fondazione è di promuovere e incoraggiare lo sviluppo culturale, economico e sociale dell'Ecuador attraverso il sostegno a specifici programmi.





Danone Bonafont.



SETTORE ACQUA & CSD
Bonafont
Gruppo Danone
Toluca, Messico
» stiro-soffiatrice
SMIFORM SR 14

■ Bonafont nasce nel 1992, da un progetto di investitori messicani che hanno come obiettivo lo sviluppo del mercato dell'acqua in bottiglia. Già dall'inizio la nuova impresa si trova di fronte alla necessità di installare nell'impianto di produzione di Toluca macchinari ed attrezzature d'avanguardia, in quanto, per salvaguardare le caratteristiche dell'acqua di sorgente, il processo di confezionamento deve avvenire entro criteri rigidissimi. Per queste ragioni Bonafont si rivolge da subito ai principali costruttori di macchine per il settore "beverage" per la scelta

di soluzioni d'imballaggio in grado di assicurare l'integrità del prodotto confezionato, nonché prestazioni elevate e massima efficienza produttiva.

Sin dal 1996 SMI svolge un ruolo importante nel panorama mondiale dei fornitori di macchine di imballaggio secondario e di stiro-soffiatrici rotative per la produzione di contenitori in PET/PP. Presso gli impianti Bonafont sono installate più di 10 confezionatrici Smiflexi destinate all'imballaggio secondario e ampi tratti di nastri trasportatori Smiline per la movimentazione dei prodotti all'interno delle linee

▪ Il mercato dell'acqua imbottigliata in Messico

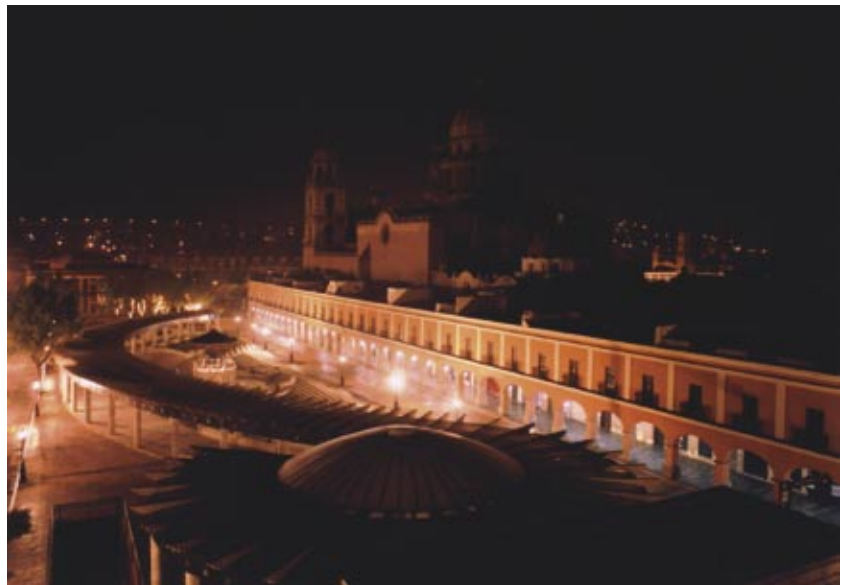
Il Messico è il secondo maggior consumatore al mondo, dopo gli USA (fonte dati: Beverage Marketing Corporation) di acqua imbottigliata, con un consumo annuo di circa 25 miliardi di litri.

Bonafont è stata la prima marca messicana di acqua naturale ad essere imbottigliata industrialmente nel Paese e la prima ad essere esportata nel mercato statunitense, più precisamente nello Stato del Texas. Attualmente è leader di mercato nel segmento dei contenitori di capacità inferiore ai 4 litri. Dal 1996 Bonafont fa parte del Gruppo Danone, e dispone oggi di stabilimenti dotati di sistemi di imbottigliamento tecnologicamente tra i più avanzati del mondo. Nell'ambito dei continui investimenti per l'ammodernamento degli impianti produttivi, Bonafont si è recentemente rivolta a SMI per l'installazione di una stiro-soffiatrice rotativa a 14 stampi, modello Smiform SR 14, destinata alla produzione di bottiglie PET da 0,5 / 0,6 e 1,5 litri.



produttive. Il crescente interesse del mercato nei confronti di soluzioni innovative destinate alla logistica di linea ha, inoltre, consentito a SMI di ricoprire un ruolo di tutto rispetto nell'ambito delle forniture al Gruppo Danone, che, a livello mondiale, utilizza oltre 50 unità SMI tra macchine di imballaggio secondario e di stiro-soffiaggio di contenitori PET/PP.

A destra: A Toluca modernità e storia risultano perfettamente miscelate; a fianco di nuove strutture industriali si possono ammirare splendidi edifici storici.



Il Gruppo Danone:

le origini del colosso agroalimentare francese



■ Nel 1996 Bonafont è entrata a far parte del Gruppo Danone.

Il gruppo agroalimentare francese è il terzo in Europa per fatturato. Le origini del gruppo risalgono al 1919, quando Isaac Carasso avvia a Barcellona una piccola fabbrica di yogurt. L'inizio è difficile ma, grazie anche al sostegno della comunità medico-scientifica dell'epoca che consiglia questo alimento a fini terapeutici, lo yogurt di Carasso presto diventa un prodotto conosciuto, apprezzato e ampiamente diffuso, dapprima venduto nelle farmacie e poi nei negozi di generi alimentari. Diventa presto necessario

trovare un nome alla linea di yogurt, e Isaac Carasso pensa al diminutivo dato al figlio Daniel: Danon.

Nel 1966, dalla fusione delle vetrerie Glaces de Boussois e Verrerie Souchon Neuvesel, nasce il Gruppo BSN. Quasi contemporaneamente, nel 1967, Danone unifica la distribuzione dei propri prodotti con quelli di Gervais, azienda leader nella produzione di prodotti freschi: è la nascita di Gervais Danone.

Nel 1972, in seguito ad un incontro tra Antoine Riboud (Presidente della BSN) e Isaac Carasso, la Gervais Danone si fonde con BSN, gruppo, quest'ultimo, attivo

■ I numeri chiave del Gruppo Danone

15,22 miliardi di Euro di fatturato (2008)

81.000 dipendenti in tutto il mondo

4,5 miliardi di litri di latte raccolti nel 2007
(lo 0,8% del totale mondiale)

4.500 ceppi nella raccolta di colture Danone

49 stabilimenti produttivi in **47** Paesi

17 formulazioni per "Danonino", prodotto destinato all'infanzia in diversi Paesi

18 Istituti Danone per la ricerca e lo sviluppo di nuovi prodotti



DANONE

- Bonafont e la “gente fuori dalla bottiglia”



E' un'espressione molto particolare, che incuriosisce tante persone. Bonafont è una società molto “particolare”, che ha pertanto bisogno di persone “particolari”... da tutto ciò è nato il progetto “Gente fuera de la botella”, cioè “gente fuori dalla bottiglia”. Si tratta di un'iniziativa rivolta a chi condivide i valori e la responsabilità sociale dell'azienda messicana. Il programma del progetto ideato da Bonafont prevede il reclutamento di studenti giunti al termine degli studi universitari per un'esperienza lavorativa presso la stessa società, con l'obiettivo di contribuire al lancio d'iniziative che consentano a Bonafont e al gruppo Danone di restare i leaders di mercato nei comparti della nutrizione salutare.



nella produzione del vetro soffiato e piano, che ha da poco acquisito le aziende Evian e Kronenbourg. E' la nascita ufficiale del Gruppo Danone.

Danone è uno degli operatori più dinamici nel settore alimentare. I prodotti di questa società sono presenti nei 5 continenti, in oltre 120 Paesi. Danone occupa posizioni di leadership in ben quattro “business segments” dell'industria dell'alimentazione salustica:

i Prodotti Lattieri Freschi (n°1 al mondo), le Acque (n°2 sul mercato delle acque imbottigliate), la Nutrizione Infantile e la Nutrizione Clinica.



Bonafont e SMI:

sviluppi innovativi per mantenere
livelli di crescita elevati



■ Bonafont ha deciso di investire nell'acquisto di una stiro-soffiatrice Smiform a 14 cavità per la produzione di contenitori da 0,5 / 0,6 e 1,5 litri, in modo da poter così rispondere efficientemente all'aumento della domanda di prodotti del gruppo generata da un mercato in costante evoluzione. L'impianto di stiro-soffiaggio, installato all'interno di una linea di

imbottigliamento da 25.000 bph, permette di far fronte sia ai crescenti consumi di acqua imbottigliata sul mercato messicano sia alla sempre maggior domanda di acqua "Bonafont" proveniente dai Paesi limitrofi.

Non sono passati molti anni da quando, nel 1996, la prima macchina di imballaggio targata SMI è entrata a far parte della

dotazione dell'azienda; da allora, la società messicana ha conquistato fette di mercato sempre più grandi, fino ad arrivare alla leadership del settore di riferimento. E si pone per il futuro obiettivi ancor più ambiziosi per consolidare i successi finora ottenuti. Obiettivi che diventano più facilmente raggiungibili grazie all'impiego di macchinari tecnologicamente all'avanguardia prodotti da aziende che, come SMI, da molti anni investono in innovazione e ricerca per fornire ai propri clienti le soluzioni più adeguate alle loro mutevoli esigenze.

Bonafont è, infatti, un cliente storico di SMI, dal momento che la prima termofardellatrice della serie APET, oggi sostituita dalla più moderna serie SK, fu acquistata nel 1997. Il costante aumento delle vendite sul mercato messicano e dei Paesi vicini ha segnato l'inizio dell'espansione aziendale che conosciamo, ed ha portato Bonafont ad investire in nuove linee di produzione, dove oggi funzionano a pieno ritmo oltre 10 confezionatrici automatiche Smiflexi.

Le strategie commerciali della società del Gruppo Danone puntano all'ampliamento della



■ Smicentroamericana SA de CV

La costituzione, nell'anno 1997, della società "Smicentroamericana SA de CV" è stata per SMI un passo decisivo per lo sviluppo del marchio sul mercato messicano. L'incremento delle vendite in questo Paese ed in quelli limitrofi è stato il fattore decisivo nella scelta di aprire una filiale in Messico. Una scelta dettata dalla volontà di essere sempre più vicini (anche fisicamente) ai propri clienti e poter fornire assistenza tecnica e ricambi in modo più veloce ed efficiente.

Gli uffici ed i magazzini di Smicentroamericana si trovano in una moderna costruzione in uno dei maggiori distretti industriali di Città del Messico (la delegazione Gustavo A. Madero), a pochi minuti dalle principali arterie di comunicazione della capitale.

Grazie all'impiego di personale locale altamente specializzato, SMI è in grado di rispondere prontamente ed efficacemente alle aspettative dei propri numerosi clienti messicani e centroamericani, fornendo un servizio di qualità superiore nelle attività di:

- > promozione commerciale delle macchine prodotte da SMI e dalla società controllata Smipack, con un portafoglio prodotti in grado di soddisfare le più svariate esigenze di confezionamento di imprese grandi e piccole;
- > assistenza tecnica post-vendita per l'installazione e la manutenzione degli impianti forniti;
- > vendita di pezzi di ricambio originali, con tempi di consegna e spese di trasporto in linea con le aspettative della clientela. La competenza, la professionalità e la disponibilità del personale commerciale e tecnico di Smicentroamericana sono il segreto degli ottimi risultati commerciali raggiunti dal Gruppo SMI in Messico e nei Paesi vicini.

quota di mercato attuale, anche tramite il rinnovamento continuo dell'offerta e del packaging.

Presso gli stabilimenti Bonafont si trovano differenti tipologie di macchine d'imballaggio SMI: fardellatrici automatiche per realizzare confezioni solo film, vassoio +film e falda+film; cartonatrici wrap-around per la formazione di scatole completamente chiuse o pacchi in solo vassoio; macchine combinate, che raggruppano in un unico telaio le funzioni di una fardellatrice e di una cartonatrice. Quest'ampia flessibilità risponde perfettamente alle attese dell'azienda messicana, che vuole un packaging innovativo e accattivante per i propri prodotti.



LA PAROLA AL CLIENTE

Intervista a Tomas Ortega, Direttore di Produzione di Bonafont



Bonafont è stata la prima marca di acqua naturale imbottigliata in Messico, e oggi è leader di mercato. Qual è la chiave di questo successo?

“Bonafont ha saputo conquistare fette di mercato sempre più importanti, fino a diventare leader di mercato nel settore dell’acqua imbottigliata. Oggi Bonafont gode di un’identità di alto livello sul mercato ed è percepita

dai consumatori come una “marca” particolarmente attenta al benessere e alla salute. L’attività economica di Bonafont pone infatti in posizione prioritaria tutte quelle azioni ed iniziative orientate allo sviluppo di una forte responsabilità sociale.”

La partnership con SMI risale al 1996. Quali criteri utilizzate per scegliere i vostri fornitori principali?

“La scelta di un fornitore è un aspetto importante per raggiungere il successo del nostro prodotto sul mercato. I principali valori alla base delle nostre scelte sono l’affidabilità, la qualità e la competitività dei macchinari che ci vengono forniti, senza dimenticare il tema dell’innovazione. In un periodo come questo, caratterizzato da continue trasformazioni dei mercati e dei gusti, è prioritario privilegiare quei fornitori che fanno dell’innovazione la propria ragion d’essere. Decidere di puntare sull’innovazione ci offre la possibilità di differenziarci dalla concorrenza. Per raggiungere questo obiettivo è fondamentale instaurare una stretta collaborazione

con il fornitore, che deve essere in grado di proporre soluzioni tecnologicamente innovative a costi ragionevoli.”

Quali sono i fattori predominanti che hanno spinto Bonafont ad investire nell’acquisto dello stirosoffiatrice Smiform SR 14?

“Di fronte ai crescenti consumi di acqua imbottigliata registrati in Messico, è stato inevitabile per Bonafont decidere di investire nell’acquisto di una nuova stirosoffiatrice rotativa Smiform a 14 cavità. L’installazione di questa nuova macchina (modello SR14) rientra infatti in un ampio progetto di crescita e rafforzamento del marchio Bonafont, sia sul mercato nazionale che estero, che punta alla qualità del prodotto per soddisfare le continue richieste del mercato e le aspettative dei clienti finali.”

Quali prospettive di sviluppo prevede nel mercato dell’acqua imbottigliata in Messico e, più in generale, in tutta l’America Centrale?

“Nonostante la recessione economica in atto in tutto il mondo, crediamo che ci siano tutte le premesse per una forte crescita del consumo di acqua imbottigliata sia in Messico che negli altri Paesi dell’America

Centrale. Un fenomeno favorito anche dalla diffusione e dal rafforzamento della "cultura della salute", che spinge i consumatori ad assumere uno stile di vita più salutare e a bere una maggiore quantità di acqua imbottigliata, quale parte integrante di una dieta giornaliera bilanciata."

Nelle linee di imbottigliamento Bonafont sono installati diversi modelli di macchine d'imballaggio SMI. Come giudica le prestazioni di questi impianti in termini operativi e di manutenzione?

"Presso i nostri stabilimenti sono installate più di 10 confezionatrici Smiflexi, destinate all'imballaggio secondario, e ampi tratti di nastri trasportatori Smiline per la movimentazione dei prodotti

all'interno delle linee produttive. A fronte di una collaborazione in essere oramai da più di 15 anni, possiamo affermare che le prestazioni dei macchinari SMI sono soddisfacenti. Ritengo comunque di fondamentale importanza che l'esperienza acquisita da alcuni nostri tecnici sulla gestione e la manutenzione di queste macchine sia presto estesa a tutto lo staff operativo. A tal fine, la presenza in loco della filiale Smicentroamericana può sicuramente aiutare SMI e Bonafont a rafforzare ulteriormente la partnership esistente, con indubbi vantaggi in termini di accuratezza, puntualità

ed economicità del servizio offertoci."

Quanto è importante per Bonafont che SMI sia direttamente presente in Messico con una filiale e con personale locale per assistenza tecnica e ricambi?

"Per un gruppo importante come Bonafont, la presenza sul territorio messicano di una filiale SMI è un'eccellente opportunità per lo sviluppo di nuovi progetti ed un impulso alla crescita di entrambe le società. Assistenza tecnica e ricambi a portata di mano sono fattori chiave nella scelta dei fornitori di fiducia, perché per noi è indispensabile poter contare su approvvigionamenti veloci e assistenza immediata, a costi ridotti e senza incorrere in rischi di cambio."

Quali sono i progetti futuri di Bonafont?

"Senza entrare troppo nei dettagli, anche per ovvie ragioni di confidenzialità, posso semplicemente sottolineare che tutte le attività di Bonafont ed i progetti del gruppo sono focalizzati a dare maggiore impulso al nostro settore e a migliorare ulteriormente la nostra posizione di leader di mercato."



Cott Beverages.



SETTORE ACQUA & CSD
Cott Beverages
Gruppo Cott Corporation
Concordville, PA, USA
>> confezionatrice combi
SMIFLEXI CM 800

Il "private label" conquista posizioni

Solo pochi anni fa quasi nessun esperto del settore avrebbe previsto che i prodotti a "marca privata" avrebbero aiutato la grande distribuzione a sopravvivere in una situazione di mercato particolarmente critica come quella del 2008 / 2009.

Negli ultimi anni le "private labels" hanno conquistato fette di mercato sempre più significative, anche se la competizione con le grandi marche industriali resta sempre difficile.



Cott Beverages

e il fenomeno "marca privata"

■ Il fenomeno registra trend di crescita positivi in qualsiasi parte del mondo. Anche negli Stati Uniti l'importanza delle "marcche private" sta crescendo a ritmi significativi. Non sono ancora stati raggiunti i picchi di crescita registrati in Paesi quali il Regno Unito e il Portogallo, ma dal 2003 sul mercato USA le vendite delle marcche private sono cresciute del 60% contro il 23% registrato dalle marcche industriali. Grazie a questo nuovo fenomeno di mercato, le "private labels" detengono oggi una quota di mercato del 19% rispetto al 15% che avevano nel 2003. Tale crescita può essere spiegata come risposta alla crisi dei consumi che ha colpito tutto il mondo, in particolare gli Stati Uniti. Non va inoltre sottovalutato il lavoro fatto dai "retailers" nell'ampliare l'offerta delle proprie marcche, suddividendo i prodotti in "premium", "primo prezzo", "core" e "altre" (linee bio, regionali, kids). I risultati di queste strategie hanno consentito alla grande distribuzione di accrescere i margini di guadagno, favorendo una

diffusione costante delle marcche private all'interno dei supermercati. Alle "private labels" possiamo quindi riconoscere due meriti: da una parte offrire ai consumatori (sempre più attenti al "caro vita") un carrello di prodotti più convenienti rispetto a quelli delle grandi aziende, senza rinunciare ad un buon livello qualitativo; dall'altra, aiutare i punti vendita al dettaglio a recuperare margini di guadagno soddisfacenti.



In alto: Lo stabilimento Cott di Concordville coperto dalle abbondanti nevicate nell'East Coast.

Il successo

della multinazionale nordamericana



La multinazionale nordamericana Cott Corporation, che ha stabilimenti di produzione negli Stati Uniti, in Canada, in Messico ed in Europa, ha come obiettivo primario quello di essere il miglior partner possibile per i propri clienti, proponendo un ampio portafoglio di bevande di qualità in grado di accarezzare i gusti di ogni singolo consumatore. Ciò richiede capacità produttive molto flessibili e dinamiche; per questo motivo Cott Beverages investe continuamente nella produzione, nell'aggiornamento dei processi, acquistando nuovi

macchinari ed impianti tecnologicamente avanzati, in grado di assicurare elevate prestazioni, bassi costi di gestione e di manutenzione e massima flessibilità operativa.

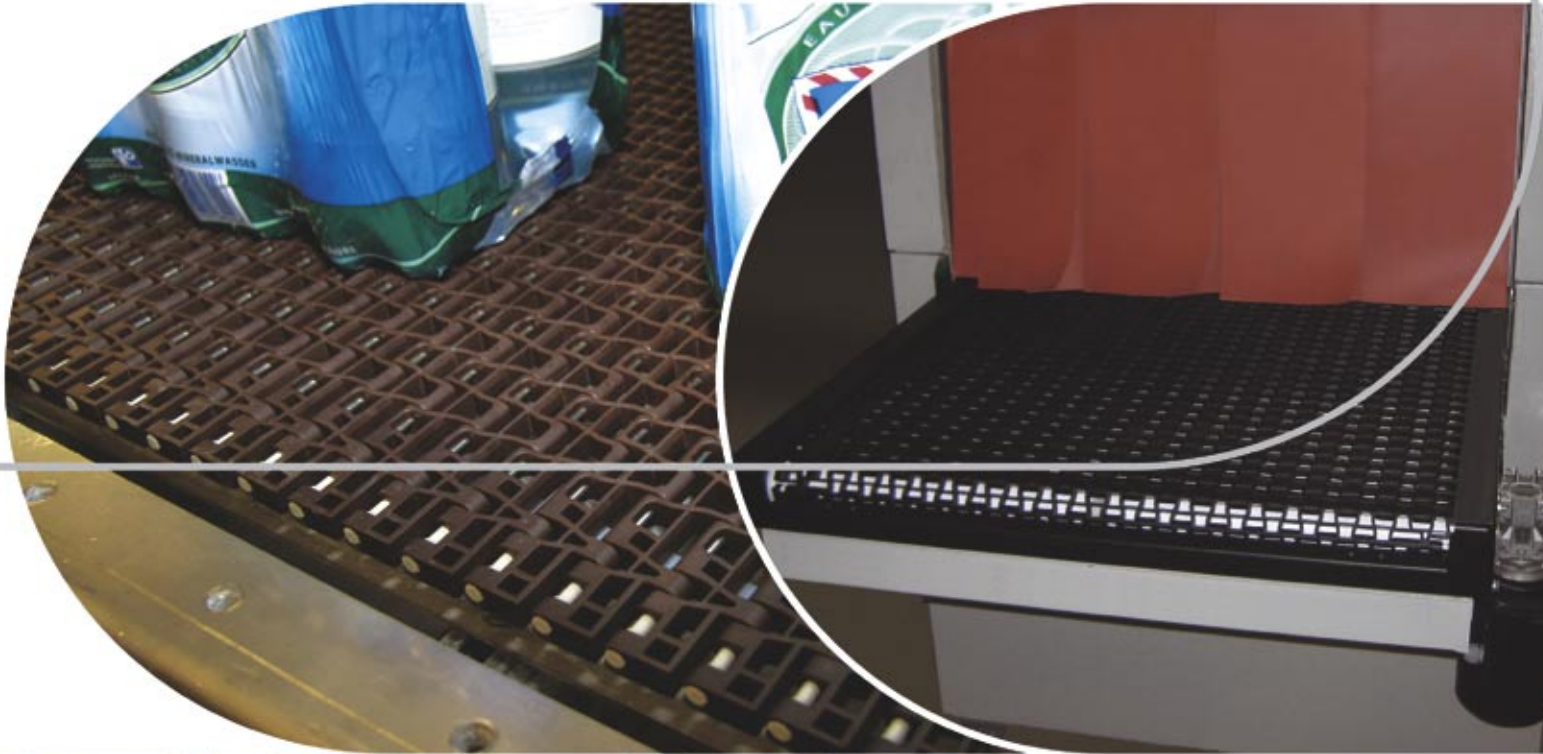
L'esigenza di diversificare sempre di più l'offerta di bevande, sia di propria produzione che destinate alla grande distribuzione, ha giocato un ruolo decisivo nella scelta della nuova confezionatrice da installare nello stabilimento di Concordville, PA. Tra le tante proposte ricevute, Cott Beverages ha scelto una macchina SMI, precisamente il modello combinato Smiflexi CM

■ La crescita della "marca privata" non dipende quindi solo dall'attuale congiuntura economica, ma anche dalla capacità dei distributori di impegnarsi nello sviluppo dei propri prodotti. Cott Beverages, leader nella produzione di bevande non alcoliche a marchio privato sul mercato nordamericano, ha saputo cogliere le opportunità offerte dalle ultime tendenze dei consumatori. Cott presta sempre la massima attenzione ai clienti e alle loro aspettative, all'offerta di prodotti a prezzi competitivi e alla costante innovazione.



Habasit

The most complete product range worldwide



Habasit offers the largest selection of belting, conveying, processing and complementary products in the market: HabaFLOW[®] fabric belts, HabasitLINK[®] modular belts, HabaSYNC[®] timing belts, HabaCHAIN[®] plastic chains, HabiPLAST[®] extruded profiles, HabaDRIVE[®] power transmission belts...

For more information about Habasit,
please visit our website
www.habasit.com
Email: info@habasit.com

Habasit – Solutions in motion



800, per il confezionamento secondario in solo film, vassoio + film, solo vassoio e in scatole di cartone wrap-around.

Di fronte ai continui cambiamenti delle tendenze di mercato, che richiedono nuovi prodotti confezionati in svariati tipi di imballaggi e di configurazioni, Cott Beverages si è rivolta a SMI per la fornitura di una confezionatrice automatica di ultima generazione; l'impianto deve essere in grado di soddisfare le attuali esigenze di produzione dello stabilimento di Concordville e di passare in tempi brevissimi a future lavorazioni di nuovi prodotti, formati e confezioni.

Tutti i modelli di confezionatrici combinate della serie Smiflexi CM sono, infatti, particolarmente adatti a linee di imbottigliamento diversificate e flessibili, dove lo "switch" da un prodotto all'altro o da un formato all'altro deve essere facile e veloce. Per rispondere a questa esigenza, SMI ha raggruppato in un'unica macchina le funzioni di una cartonatrice wrap-around e quelle di una fardellatrice in film termoretraibile. I modelli Smiflexi CM sono quindi estremamente flessibili, in grado di confezionare svariati tipi di contenitori in differenti configurazioni: solo film, vassoio + film, solo vassoio, scatole di

■ A proposito di Cott Beverages Inc.

C o t t Beverages Inc. svolge la propria attività operativa come Cott Beverages USA, Cott International, C o t t Concentrates e RC Cola

International. Il gruppo è attivo nella produzione e distribuzione di bevande analcoliche, in particolare bevande gassate, succhi, acqua imbottigliata, bevande energetiche, té.

Cott Beverages ha conosciuto una rapida evoluzione in pochi anni, divenendo uno dei maggiori imbottiglieri nordamericani specializzati nel "co-packaging" per conto terzi, con una forza lavoro di circa 2.800 dipendenti e 20 unità di produzione dislocate negli Stati Uniti, in Canada, Messico e Regno Unito.

L'impresa fonda il proprio "modus operandi" su principi irrinunciabili come la disciplina, l'attenzione nei confronti dell'innovazione ed una sempre più stretta cooperazione con i propri clienti. Cott Beverages dispone di un ampio portafoglio prodotti - oltre 200 tipi di bevande - venduti in oltre 60 Paesi del mondo. Cott lavora a stretto contatto con le principali società di distribuzione per far crescere il valore dei loro marchi privati. Oltre a ciò, in tutto il mondo i consumatori possono acquistare anche prodotti a marchio Cott, tra cui: Cott, RC, Vintage, Vess, Stars & Stripes, Ben Shaws, Carters, Red Rooster, Red Rain e So Clear.



cartone completamente o parzialmente chiuse. Quando il programma di lavorazione prevede il confezionamento in solo vassoio o scatole wrap-around, il forno di

termoretrazione ed il sistema di avvolgimento del film sono automaticamente disattivati dal sistema di controllo della macchina.

Flessibilità

al servizio dei “retailers”



■ Lo stabilimento Cott Beverages di Concordville, Pennsylvania, si estende su una superficie di 225.000 piedi quadrati (circa 21.000 metri quadrati) e ospita due linee di imbottigliamento PET ed una linea lattine. Una linea PET è dedicata all'imbottigliamento di soft drinks in bottiglie da 2 e 3 litri, mentre la seconda è destinata alle bottiglie da 1 litro. La macchina combinata Smiflexi CM 800 è installata nella linea PET da 2 e 3 litri e, grazie all'elevata flessibilità

operativa di questo modello, la bottiglia da 2 litri può essere confezionata in 14

formati diversi, mentre quella da 3 litri in ben 18 differenti configurazioni.





■ Su tutti i formati realizzati con imballaggio in solo film è inoltre impressa un'impronta per l'apertura facilitata. Quest'applicazione particolare è possibile grazie al dispositivo accessorio "easy-open", installabile sia sulle macchine combinate della serie Smiflexi CM che sulle confezionatrici in film termoretraibile della serie Smiflexi SK. Il sistema "easy open" è costituito da un'attrezzatura che perfora il film durante l'operazione di taglio, in modo da incidere l'impronta desiderata. Il dispositivo applica due tipi di impronta (a forma di "X" e di "H") ed è disponibile sia per lavorazioni in pista

singola che in pista doppia. Il vantaggio di tale soluzione per il consumatore finale risiede nella maggior facilità, comodità e sicurezza di apertura del pacco, contribuendo ad aumentarne il livello di gradimento da parte del pubblico. Quest'applicazione accessoriosa non richiede l'impiego di specifici materiali d'imballaggio e consente al produttore-distributore di realizzare confezioni finali più accattivanti senza aggravio di costi.

Oltre alle caratteristiche tecniche sopra descritte, la scelta da parte di Cott Beverages di acquistare una macchina combinata Smiflexi CM 800 è stata motivata anche da altri fattori, quali l'ottimo rapporto qualità-prezzo, il livello elevato di prestazioni ed affidabilità e la presenza negli Stati Uniti di un centro di assistenza tecnica assicurato dalla filiale SMI USA. La filiale nordamericana di Smigroup è operativa a Windsor, CT, dal 2003, lo stesso anno in cui Cott Beverages decise di installare la prima confezionatrice Smiflexi in uno dei suoi stabilimenti di produzione. Al momento le linee di imbottigliamento dell'azienda ospitano già 10 confezionatrici automatiche delle serie SK, WP e TF e 2 linee di nastri trasportatori.

Tutti i modelli di confezionatrici combinate



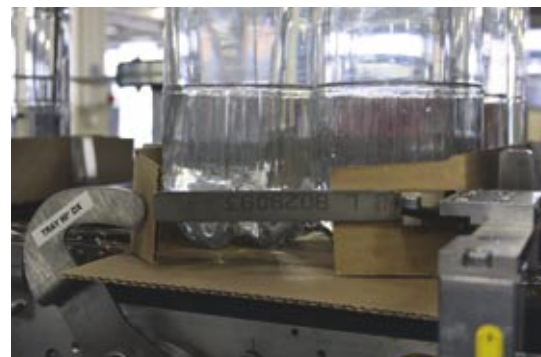
- Una storia fatta di successi e continui investimenti

La storia di Cott inizia nel 1950, anno in cui l'azienda inizia in Canada la propria attività nel settore "beverage", importando dagli Stati Uniti bevande gassate in bottiglia e lattina. Due anni dopo, nella città di Laval, Quebec, è avviata da Cott l'attività di imbottigliamento di bevande non alcoliche, sempre in bottiglie e lattine. In poco tempo, l'azienda canadese diventa un'importante realtà industriale e si fa riconoscere sul mercato internazionale, poiché è la prima società al mondo a lanciare una bevanda dietetica, in risposta alle richieste dei pazienti diabetici dell'ospedale Royal Victoria di Montreal. Tra il 1976 e il 1991 le attività dell'azienda si espandono notevolmente in tutto il Canada, negli Stati Uniti ed in Europa.

Nel 1986 la società viene quotata in Borsa. Tra il 1990 ed il 2000, Cott Beverages porta a termine una serie di acquisizioni nel settore di riferimento, tra cui i marchi Vess Beverages e Concord Beverages negli stati Uniti, entrando contemporaneamente nel mercato anglosassone con l'acquisizione delle società Benjamin Shaw & Sons Ltd e Hero Drinks Group. Più tardi si espande in Messico tramite una joint venture, attraverso la quale apre anche in questo Paese strutture di produzione e commercializzazione.

Cott Beverages ha sviluppato con successo il proprio business anche in segmenti di mercato innovativi, come quelli delle bevande energetiche e dei prodotti "ready-to-drink".

Da oltre 50 anni la società nordamericana è protagonista di una crescita costante e duratura, al punto da essere ormai considerata un punto di riferimento per l'intero settore delle bevande analcoliche.





della serie Smiflexi CM sono, infatti, particolarmente adatti a linee di imbottigliamento diversificate e flessibili, dove lo "switch" da un prodotto all'altro o da un formato all'altro deve essere facile e veloce. Per rispondere a questa esigenza, SMI ha raggruppato in un'unica macchina le funzioni di una cartonatrice wrap-around e quelle di una fardellatrice in film termoretraibile. I modelli Smiflexi CM sono quindi estremamente flessibili, in grado di confezionare produrre svariati tipi di contenitori in differenti configurazioni:

solo film, vassoio + film, solo vassoio, scatole di cartone completamente o parzialmente chiuse. Quando il programma di lavorazione prevede il confezionamento in solo vassoio o scatole wrap-around, il forno di termoretrazione ed il sistema di avvolgimento del film sono automaticamente disattivati dal sistema di controllo della macchina.

■ SMI negli Stati Uniti

Smigroup è presente sul territorio nordamericano con la filiale SMI USA Inc., situata a Windsor, CT, non lontano dalle città di New York e Boston.

Il costante impegno di Smigroup per la piena soddisfazione del cliente e per un servizio di assistenza tecnica di prim'ordine ha portato all'apertura della filiale nel 1999.

Personale locale altamente specializzato assicura un servizio di qualità elevata sia in ambito commerciale che tecnico, evadendo in tempi rapidi le richieste dei clienti per l'installazione e la manutenzione degli impianti. La fornitura di pezzi di ricambio dai magazzini SMI USA consente inoltre di ottimizzare i tempi di consegna e di ridurre le spese di trasporto. La professionalità e la disponibilità dello staff della filiale nordamericana di Smigroup è sicuramente uno dei fattori chiave degli ottimi risultati di vendita raggiunti negli Stati Uniti ed in Canada, dove sono ad oggi installate oltre 170 confezionatrici Smiflexi.



Cartonatrice WP:

la protezione ideale da ogni urto



Le cartonatrici wrap-around Smiflexi della serie WP sono ideali per l'imballaggio di contenitori in scatole e/o vassoi di cartone ondulato alla velocità massima di produzione di 80 ppm.

Le scatole ed i vassoi possono essere ottagonali o rettangolari, con bordi della medesima altezza o di altezze diverse. Per prevenire danni e rotture ai prodotti confezionati, è inoltre possibile inserire separatori di cartone tra un prodotto e l'altro.

SERIE WP:

la migliore protezione per il tuo prodotto.

 **smiflexi**
division

> stretch-blow moulding machines > shrinkwrappers and tray packers > wrap-around casepackers > conveyor systems > palletisers

 **smigroup**

SMI S.p.A. - Via Piazzalunga, 30 - 24015 San Giovanni Bianco (BG) - ITALY
Tel. +39 0345 40111 - Fax +39 0345 40209 - info@smigroup.it - www.smigroup.it

Cisowianka.



SETTORE ACQUA & CSD
Nałęczów Zdroj
Cisowianka woda
Nałęczów, Polonia
» stiro-soffiatrice
SMIFORM SR 12
» fardellatrice
SMIFLEXI SK 600 F



■ Luoghi tranquilli, puliti, non contaminati dalla civiltà industriale, dotati di ricchi giacimenti di sostanze naturali, curative, e di un clima dagli effetti benefici. In Polonia ci sono oltre 40 centri termali, accoglienti ed eleganti, dove è possibile recuperare in fretta la forma del corpo e dello spirito. Ogni centro termale è specializzato nel trattamento di uno specifico disturbo: le terme di **Nałęczów** sono famose per la cura delle malattie del cuore e del sistema circolatorio. Le proprietà curative delle sue acque furono individuate nel lontano 1817.

Alla fine del XIX secolo, **Nałęczów** era il posto preferito dai più importanti scrittori polacchi, quali **Henryka Sienkiewiczza**, **Bolesława Prusa**, **Stefana Żeromskiego**. Proprio in questa cittadina lo scrittore **Stefan Żeromski** scrisse "Storia di un peccato".



Natęczów è considerata una città-giardino, con bellissime ville costruite sul modello delle case tartare e delle stazioni balneari delle Alpi. Il centro del paese è composto da un vasto e bellissimo parco delle terme, con una grande varietà di alberi e differenti monumenti, tra cui il Palazzo Małachowskich in stile classico. Naturalmente il cuore del parco è rappresentato dall'incantevole lago. Grazie ai benefici del suo clima e delle sorgenti di acqua minerale, Natęczów attrae ogni anno sempre più visitatori.

Le virtù terapeutiche dell'acqua minerale naturale locale sono accessibili a tutti grazie alla acqua commercializzata con il nome "Cisowianka", la cui composizione chimica è comparabile all'acqua di sorgente.



Cisowianka:

la rapida evoluzione del marchio

■ Nel corso degli ultimi anni, tutti i principali produttori polacchi di acqua imbottigliata sono stati testimoni di un processo di rapida espansione del mercato di riferimento. La società **Natęczów Zdroj**, con il suo popolare marchio "Cisowianka", è una delle principali "star" di questo successo. L'azienda è, infatti, uno dei principali imbottiglieri di acqua minerale in Polonia e "Cisowianka" è uno dei tre principali marchi di acqua imbottigliata reperibili sul mercato.

Natęczów Zdroj ha dimostrato un forte orientamento alla crescita, che le ha permesso di assumere una posizione di rilievo all'interno del mercato delle acque imbottigliate. Rientra in questo processo di espansione l'investimento

effettuato nel 2008 per la realizzazione del nuovo e moderno stabilimento produttivo con cinque nuove linee di imbottigliamento; il nuovo polo industriale è, inoltre, dotato un avanzatissimo centro logistico e di distribuzione. Un investimento in grado di assicurare all'azienda una produzione di oltre 220 milioni di bottiglie di acqua all'anno. Due di queste moderne linee produttive annoverano la presenza di macchinari SMI. Più precisamente, all'interno delle due linee da 20.000 bph, sono installate due stiro-soffiatrici Smiform, modello SR12, e due fardellatrici Smiflexi SK600F per il confezionamento in solo film delle bottiglie da 1,5 lt. L'installazione delle macchine, avvenuta nel 2008 per la prima linea e nel 2009 per la



seconda, ha permesso all'azienda di far fronte alla crescente domanda di acqua imbottigliata sul mercato polacco. Fattore questo che ha contribuito ad aumentare la popolarità del marchio "Cisowianka" sia in Polonia che all'estero. Basti pensare che nel 2004 l'azienda deteneva una quota di mercato, per i pacchi di piccole dimensioni, pari al 2,4%, mentre nel 2008 tale quota era triplicata; nello stesso anno il volume delle vendite era quadruplicato.

Design:

il packaging che esalta la
“trasparenza” del contenuto



■ Entrambe le linee produttive all'interno delle quali sono installate le due soffiatrici Smiform SR12 sono destinate alla produzione di bottiglie PET da 1,5 lt. alla velocità di 20.000 bph. L'imballaggio di fine linea delle bottiglie è affidato a due fardellatrici Smiflexi SK 600F per il confezionamento nel formato 3x2 solo film. La bottiglia lavorata all'interno di queste linee di imbottigliamento si contraddistingue per il tappo trasparente: Cisowianka è, infatti, la prima acqua minerale commercializzata in Polonia con un tappo di questo tipo.

Ma il tappo “trasparente” non è l'unico elemento di differenziazione. Più in generale si può affermare che l'intero packaging delle bottiglie da 1,5 lt è stato pensato per far percepire in diversi modi al consumatore finale la qualità più importante di quest'acqua naturale: la “trasparenza”.

Cisowianka utilizza inoltre etichette innovative con colori e layout che migliorano notevolmente la veste grafica, rendendo le etichette più chiare e leggibili.

La stessa bottiglia di acqua Cisowianka, un contenitore dal design semplice e dalla facile impugnatura, sintetizza benissimo la caratteristica saliente del suo contenuto: “la trasparenza e la purezza”. Il packaging secondario è invece all'insegna della semplicità e praticità: Cisowianka ha, infatti, optato per una soluzione monoformato: la configurazione 3x2 in solo film, che rappresenta la soluzione ottimale di imballaggio per la bottiglia da 1,5 lt.



La vitalità dell'acqua:

Cisowianka e i progetti umanitari

■ Di fronte alla crescente popolarità della propria acqua naturale, l'azienda **Naęczów Zdroj** non è rimasta indifferente a uno dei problemi principali del mondo contemporaneo: la "vitalità dell'acqua", intesa come elemento fondamentale per la vita. Per fronteggiare il problema del graduale esaurimento delle riserve idriche nel mondo, Cisowianka ha voluto dare il proprio sostegno all'organizzazione umanitaria "PAH" (Azione Umanitaria Polacca), attraverso importanti iniziative che sensibilizzano l'opinione pubblica e creano le premesse per una migliore educazione dei consumatori nelle loro abitudini di consumo. E' passato oramai un anno dall'avvio dell'iniziativa "Acqua per il Sudan", intrapresa da

Cisowianka in cooperazione con PAH. Si tratta di un progetto volto ad incrementare la disponibilità di acqua potabile in varie regioni disagiate del pianeta e rientra nel più ampio impegno della "Campagna per l'acqua".

Grazie a tale iniziativa, dalla fine del 2008 i consumatori polacchi possono trovare nei punti di vendita le bottiglie da 0,33 lt. di acqua Cisowianka appositamente realizzate per questa campagna; rispetto ai contenitori tradizionali, queste bottiglie si contraddistinguono per la presenza di motivi africani sull'etichetta e del logo PAH. Il ricavato delle vendite della "piccola Cisowianka" è totalmente devoluto alla costruzione di pozzi d'acqua in Sudan.



A distanza di un anno dal lancio dell'iniziativa sono stati raccolti fondi sufficienti per la costruzione di quattro pozzi, grazie ai quali una parte degli abitanti del Sudan meridionale avrà la possibilità di accedere all'acqua potabile. I primi pozzi saranno aperti nel mese di marzo 2010, e saranno seguiti nei mesi successivi da altre realizzazioni per un totale di 11 impianti.

La campagna "Acqua per il Sudan" è stata appoggiata dai principali media, tra i quali TVN e National Geographic Channel, ed ha visto il coinvolgimento di importanti personaggi polacchi dello spettacolo, come l'attrice Agata Buzek che ha prestato il proprio volto per gli spot pubblicitari di sostegno all'iniziativa.



International Freight Consolidators

Air & Sea Freight

Door to Door Service



**Your global logistic partner
Since 1979 together in the world**

HEAD OFFICE: *Milan*

BRANCHES:

Florence

Genoa

Leghorn

Vicenza

New York

Chicago

Miami

Los Angeles

Bogota

Lima

Santiago

Mexico City

Buenos Aires

Sao Paulo

Rio De Janeiro

Singapore

Sydney

Melbourne

Seoul

Pusan

Incheon

Abu Dhabi

Dubai

Beirut

Worldwide Specialized Network of Offices and Agents

www.gavagroup.com

APS series.



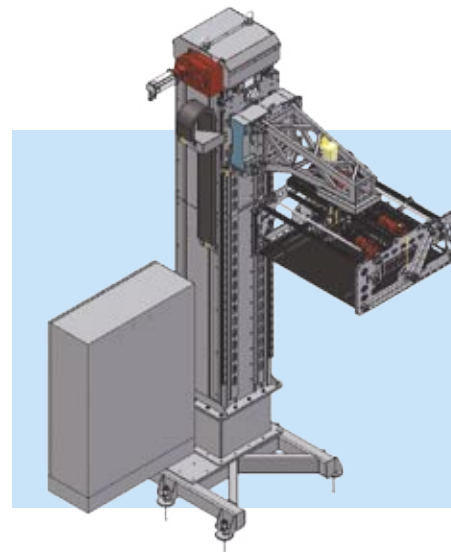
■ In occasione della kermesse internazionale "Drinktec 2009" tenutasi a Monaco di Baviera lo scorso settembre 2009, SMI ha presentato in anteprima mondiale il nuovo palettizzatore APS 3000: un sistema di palettizzazione che stabilisce nuovi standard nel panorama dei palettizzatori robotizzati. La serie Smipal APS è il risultato di un'intensa attività di

ricerca e innovazione, che ha permesso di realizzare sistemi tecnologicamente avanzati in grado di offrire ad ogni utilizzatore la soluzione di imballaggio più idonea alle proprie esigenze.

I sistemi di palettizzazione SMI ottimizzano le operazioni di fine linea di molteplici settori: bevande, agroalimentare, chimico, farmaceutico, detersivi, vetro, carta, e molti altri.

Palettizzatori APS:

la nuova soluzione SMI per il fine linea.



■ APS 5000

Il modello APS 5000, con prestazioni fino a 500 strati l'ora, completa la gamma di palettizzatori Smipal.

■ La serie APS è costituita da sistemi automatici per la palettizzazione di cartoni, fardelli, vassoi e pacchi in genere. Grazie alla possibilità di abbinare in diverse configurazioni la colonna centrale con i moduli standard di movimentazione palette, i sistemi di palettizzazione proposti da Smipal sono estremamente flessibili e si adattano facilmente a qualsiasi condizione logistica dell'area di fine linea, sia in impianti già esistenti che in nuove installazioni.

■ Come funziona l'APS 3000?

Il modello APS 3000 è un sistema monocolonna a due assi cartesiani con prestazioni fino a 300 strati l'ora. L'asse verticale è costituito da una colonna fissa lungo cui scorre, su guide a ricircolo di sfere, il traverso orizzontale. L'asse orizzontale di lavoro è formato dal traverso, lungo cui scorre il braccio porta-testa di presa. La testa di presa preleva gli strati di pacchi da un nastro

trasportatore ad altezza operatore e, con movimenti rapidi e precisi, li deposita sulla palette nel punto desiderato. Gli spostamenti verticali del traverso e quelli orizzontali del braccio porta-testa sono azionati da motori brushless, che assicurano traiettorie perfette durante tutte le fasi di palettizzazione.

■ Movimenti rapidi e precisi

L'automazione e il controllo a bordo macchina si basano sul sistema "PC-based" denominato MotorNet System®, realizzato dalla divisione Smitec, configurabile con bus di campo SERCOS interface™ o CAN Open interface™ e basato su dorsale di comunicazione in fibra ottica. L'impiego di questa tecnologia nell'ambito dei sistemi di palettizzazione, caratterizzati dalla ripetitività dei movimenti operativi, è sinonimo di garanzia per ottenere alta affidabilità, ridurre le

operazioni di manutenzione e assicurare bassissimi costi di gestione. La gestione dell'impianto è facilitata da un pannello d'interfaccia uomo-macchina semplice ed intuitivo, dotato di grafica avanzata, schermo sensibile al tocco e ampia scelta di funzioni di diagnostica e supporto tecnico disponibile in tempo reale. Smipal APS 3000 monta di serie un nuovissimo "PLC di sicurezza" dedicato, che permette di programmare i sistemi di sicurezza in modo flessibile, affidabile ed efficiente. Il PLC di sicurezza sovrintende al corretto funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza



presenti sul palettizzatore, integrandoli tra loro, riducendo notevolmente i fermi macchina, sia in caso di emergenza che durante le operazioni di carico palette, carico interfalde, ecc. Le operazioni di manutenzione sono inoltre semplificate, ed eventuali adeguamenti a future normative di sicurezza saranno più veloci e sicuri poiché si agirà direttamente sul programma del PLC.

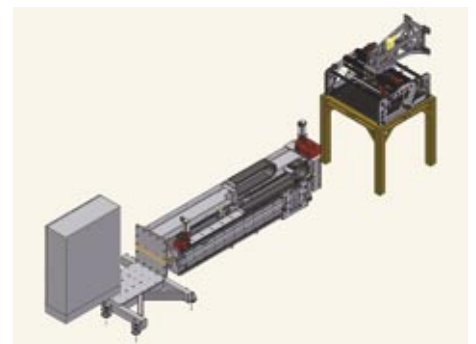
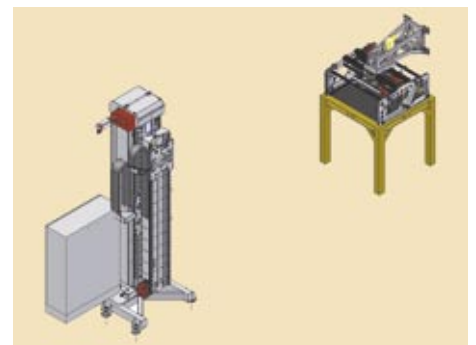
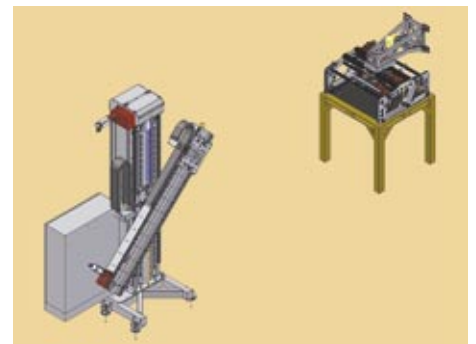
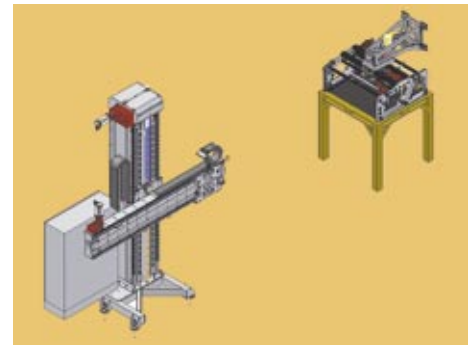
■ **Bassi costi di gestione e manutenzione ridotta.**

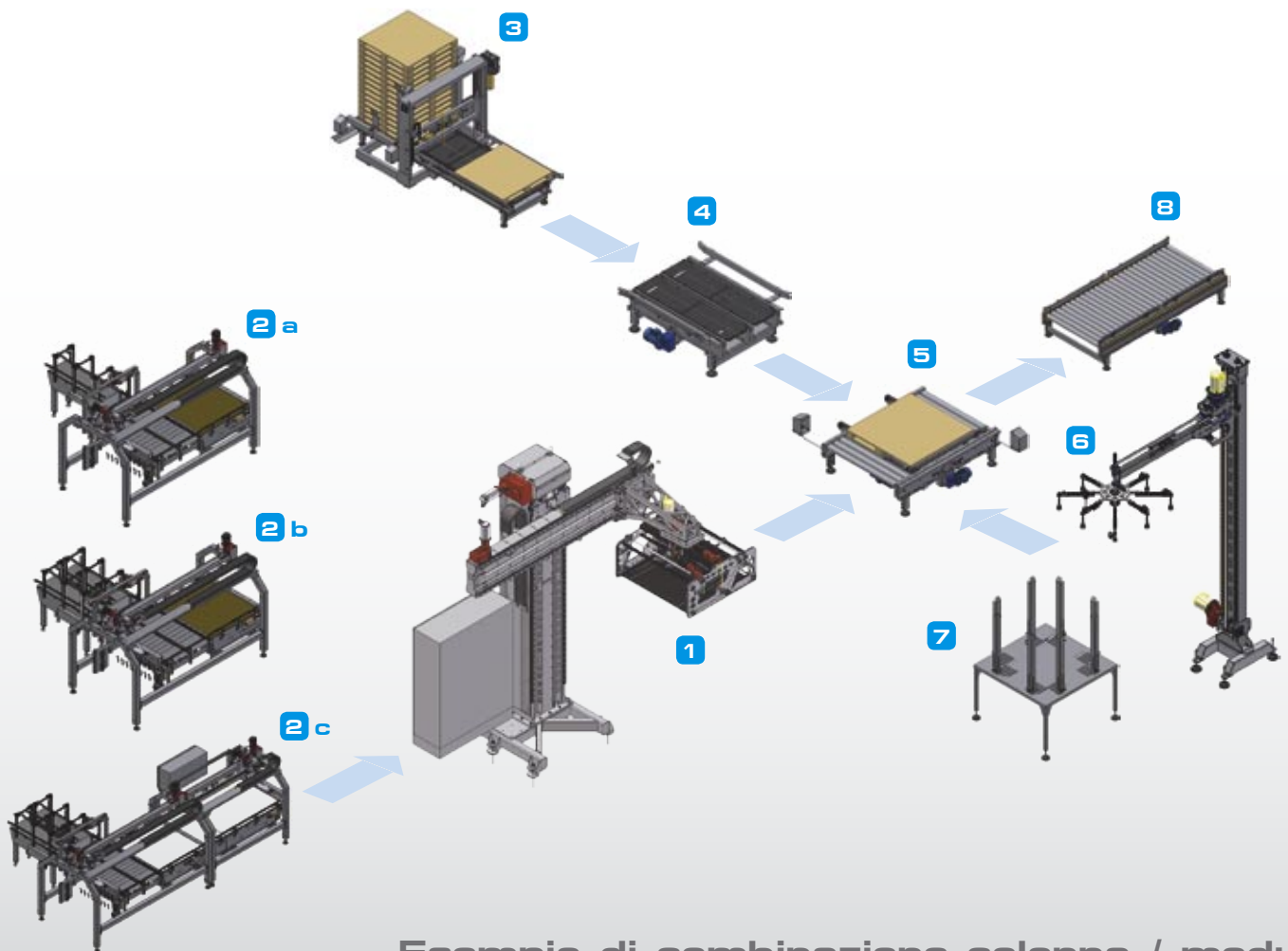
Ogni singolo modulo del palettizzatore è concepito come unità indipendente e collegato in rete all'unità centrale. L'APS 3000 è pertanto immediatamente operativo, poiché ogni modulo è assemblato, precablato e testato in fabbrica, riducendo al minimo le operazioni di montaggio e avviamento presso lo stabilimento del cliente. L'intero sistema può essere agevolmente

"smontato", trasportato o immagazzinato in pochissimo spazio, e poi "rimontato" e rimesso in funzione in meno di 3 ore. La semplicità meccanica, l'uso di componentistica di derivazione robotica e l'ottimizzazione strutturale consentono il drastico abbattimento dei costi di manutenzione e dei consumi energetici, nonché il prolungamento del ciclo di vita dell'impianto.

■ **Robustezza ed affidabilità.**

L'accurato dimensionamento della colonna a traliccio e del traverso orizzontale, unitamente agli scorrimenti su pattini a ricircolo di sfere, assicura movimenti fluidi e continui, con ridottissime flessioni dinamiche e assenza virtuale di vibrazioni: è questa la chiave per garantire un lungo ciclo di vita dei componenti meccanici.





Esempio di combinazione colonna / moduli

- 1** Colonna centrale di palettizzazione
- 2** Moduli di ingresso e preformazione strato:
 - a.** ingresso singolo con preformazione semplice
 - b.** ingresso doppio con preformazione semplice
 - c.** ingresso doppio con preformazione motorizzata
- 3** Magazzino a forche regolabile per palette vuote, con la possibilità di carico delle palette nel magazzino in entrambe le direzioni e rilascio della palette alla linea sia frontalmente che lateralmente
- 4** Trasporti palette a catena: disponibili in tre differenti lunghezze da 1500 mm, 2000 mm e 3000 mm
- 5** Modulo traslazione palette a 90°
- 6** Gruppo mettifalda
- 7** Magazzino falde
- 8** Trasporti palette a rulli: disponibili in tre differenti lunghezze da 1500 mm, 2000 mm e 3000 mm.



Nuovo palettizzatore APS:

robustezza e affidabilità' ai massimi livelli



La serie APS è costituita da sistemi automatici per la palettizzazione di cartoni, fardelli, vassoi e pacchi in genere.

I palettizzatori Smipal della serie APS sono il risultato di un'intensa attività di ricerca ed innovazione che, grazie all'accurato dimensionamento della colonna a traliccio e del traverso orizzontale, unitamente agli scorrimenti su pattini a ricircolo di sfere, assicurano movimenti fluidi e continui, con ridottissime flessioni dinamiche e assenza virtuale di vibrazioni: è questa la chiave per garantire un lungo ciclo di vita dei componenti meccanici.

SERIE APS:
solleva oltre i tuoi limiti.

 **smipal**
division

> stretch-blow moulding machines > shrinkwrappers and tray packers > wrap-around casepackers > conveyor systems > palletisers

 **smigroup**

SMI S.p.A. - Via Piazzalunga, 30 - 24015 San Giovanni Bianco (BG) - ITALY
Tel. +39 0345 40111 - Fax +39 0345 40209 - info@smigroup.it - www.smigroup.it

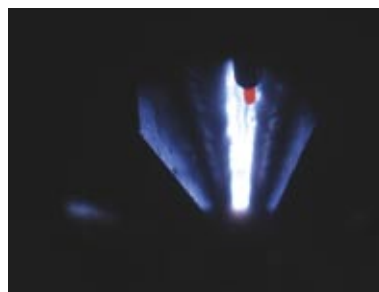
Termoretrazione “eco-friendly”:

nasce il nuovo tunnel Smiflexi
alimentato a gas metano

■ Dal 2009 le fardellatrici Smiflexi della serie LSK e SK sono disponibili nella versione con tunnel di termoretrazione standard alimentato ad energia elettrica oppure nella nuova versione alimentato a gas metano.

La nuova serie di tunnel alimentati a gas metano rientra in un progetto volto ad offrire soluzioni tecnologiche innovative a ridotto impatto ambientale e in grado di assicurare consumi ridotti e quindi minori costi energetici.

Il fatto di poter avere un tunnel alimentato a gas naturale anziché ad energia elettrica presenta numerosi vantaggi. Innanzitutto il gas metano brucia in modo pulito e risponde ai principi di difesa dell'ambiente. Inoltre in differenti Paesi ha un costo inferiore rispetto all'elettricità, che, moltiplicato per i consumi totali durante l'attività produttiva, si traduce in consistenti guadagni economici. Una soluzione “eco-friendly” che, di fronte alla crescente popolarità degli imballaggi realizzati in film termoretraibile, non lascia indifferenti le aziende che ogni giorno, in qualsiasi



parte del mondo, utilizzano il film termoretraibile per confezionare i prodotti dell'industria alimentare, delle bevande e del non-food.



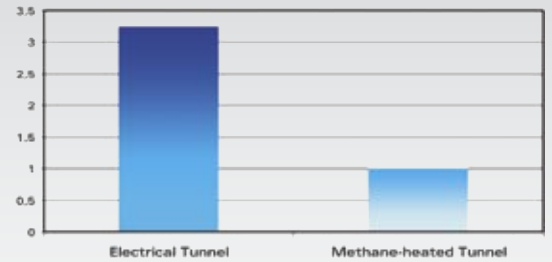
■ Focus sui costi

A dimostrazione dei vantaggi economici di questa soluzione, alla fine di agosto 2009, presso i nostri laboratori di San Giovanni Bianco, sono stati eseguiti numerosi test per il confronto dei consumi delle due modalità di alimentazione dei tunnel. Il tempo di prova è stato di 1 ora dopo il raggiungimento della temperatura di 200°C. Le prove sono state fatte con un tunnel di 3 metri di lunghezza, in condizioni di funzionamento a vuoto alla temperatura di 200°C e ad una velocità di 35 m/min.

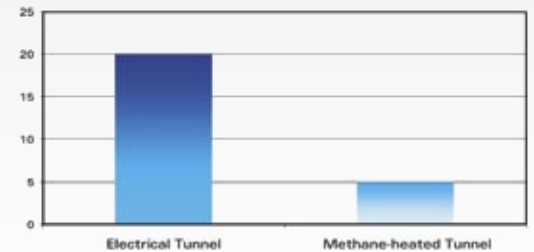
Considerando che nel periodo di test i costi medi per la fornitura di gas al m³ erano di 0,33 Euro, mentre quelli per l'energia elettrica pari a 0,13 Euro al Kw/h (costi di distribuzione non conteggiati), a parità di condizioni si è rilevato un consumo di 3 m³ di gas metano e 25 Kw/h di energia elettrica, che moltiplicati per i relativi costi medi hanno fatto emergere dati sorprendenti. In un'ora il costo del consumo del tunnel alimentato a gas metano è stato di 1 Euro (3 m³ x 0,33 Euro = 1 Euro/h) mentre il costo del consumo del tunnel alimentato a corrente elettrica è stato di 3,25 Euro (25 Kw/h x 0,13 Euro = 3,25 Euro/h).

A parità di condizioni e parametri di riferimento, quest'analisi ci ha permesso di evidenziare che, in Italia, l'impiego all'interno delle linee di imbottigliamento di un forno alimentato a gas metano assicura un risparmio del 70% sui consumi energetici rispetto all'alimentazione da corrente elettrica. I tempi per il raggiungimento della temperatura risultano inoltre ridotti del 75% rispetto al tempo impiegato da un tunnel a corrente (5 minuti per il tunnel a gas e 20 minuti per il tunnel a corrente). La decisione di installare dunque una fardellatrice abbinata ad un tunnel a gas assicura notevoli risparmi economici e rispetta totalmente le norme a tutela dell'ambiente.

Costo dei consumi in Euro/h



Tempo di raggiungimento della temperatura in min.





▪ In sintesi

Le soluzioni tecniche adottate, la flessibilità operativa, la facilità di utilizzo e manutenzione, unitamente ai vantaggi del sistema di confezionamento "wrap-around", assicurano agli utilizzatori della nuova LWP 25 notevoli benefici, quali:

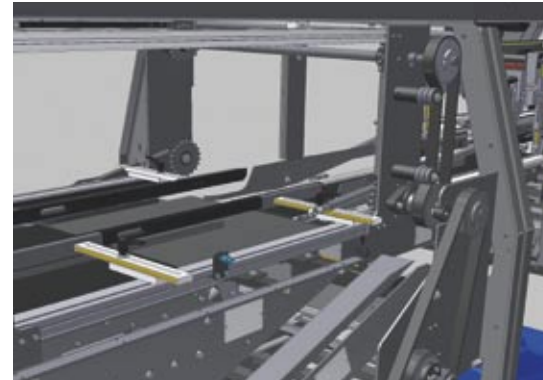
- > elevate flessibilità d'impiego;
- > maggior velocità di produzione rispetto alle cartonatrici che non impiegano il sistema "wrap around";
- > nessun urto tra il fustellato ed il prodotto;
- > migliore stabilità della confezione, con indubbi vantaggi a livello logistico;
- > ampie superfici sulla scatola per il marketing pubblicitario del prodotto;
- > ottimizzazione degli spazi occupati dal materiale d'imballaggio.

Nuova LWP 25:

la tecnologia al servizio delle “basse velocità”

■ Il mercato del packaging è un settore in continua evoluzione. Evoluzione che, nonostante la situazione economica attuale, è sempre molto attenta alle richieste provenienti dai consumatori di ogni mercato. Per questa ragione, se da un lato la recessione internazionale ha portato ad un rallentamento degli investimenti in macchine ad alta velocità, dall'altro si è registrato un aumento della domanda di impianti a velocità medio-bassa, soprattutto nei Paesi emergenti. Smigroup da anni ha fatto dell'innovazione tecnologica uno dei cardini principali del proprio successo, proponendo macchine

sempre più competitive con un rapporto qualità-prezzo tra i migliori del mercato. Nonostante il top della gamma delle confezionatrici Smiflexi sia rappresentato da impianti completamente automatizzati per produzioni ad altissima velocità, SMI ha ampliato anche il proprio portafoglio di macchine “entry-level”, destinate principalmente a linee di produzione a velocità medio-bassa. Da pochi mesi SMI ha, infatti, lanciato sul mercato la nuova cartonatrice wrap-around LWP 25, appositamente progettata per esigenze di confezionamento fino a 25 pacchi/minuto; la nuova macchina, pur appartenendo alla



categoria “entry-level”, può vantare gli stessi standard qualitativi tipici delle confezionatrici Smiflexi ad alta ed altissima velocità.

- » Velocità massima: fino a 25 ppm
- » Adatta a realizzare: pacchi in scatole wrap-around o solo vassoio.
- » Adatta al confezionamento di: contenitori di plastica, metallo o vetro.
- » Ampia gamma di formati realizzabili: 3x4, 3x5, 4x6,...ecc.
- » Cambio formato: manuale



LWP SERIES

■ La nuova serie di cartonatrici LWP, con sistema "wrap around" in continuo, si caratterizza per un design modulare semplificato. Una soluzione che permette una riduzione non solo dei tempi di assemblaggio delle macchine, ma anche dei tempi di consegna; la produzione a lotti, infatti, è programmata anticipatamente e garantisce la possibilità di pre-collaudare le cartonatrici con bottiglie e formati standard e successivamente adattare alle esigenze dell'utente finale. Grazie all'ampia gamma di accessori disponibili, le LWP possono essere personalizzate in modo da accrescerne le funzionalità base e soddisfare anche le richieste di applicazioni speciali.

Il magazzino cartoni in linea è situato sotto il nastro d'ingresso: una soluzione che riduce notevolmente l'ingombro della macchina e ne permette l'installazione anche in impianti di confezionamento dagli spazi esigui.

La nuova LWP 25 è disponibile anche con il dispositivo opzionale per l'inserimento tra le bottiglie di separatori premontati di cartoncino teso, che sono particolarmente utili per proteggere da danni o rotture i contenitori più fragili (come le bottiglie di vetro) e preservare le etichette da eventuali abrasioni.

Nonostante l'impiego di componenti di prima qualità e di una tecnologia d'avanguardia, il prezzo del nuovo modello LWP 25 è tra i più competitivi sul mercato.



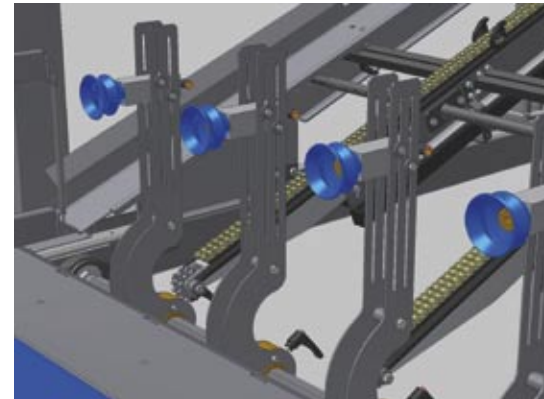
Serie LWP:

flessibilità operativa e semplicità di utilizzo

■ Più in dettaglio, la serie LWP può essere utilizzata per confezionare diverse tipologie di contenitori in scatole di cartone ondulato o vassoi ondulati in un'ampia gamma di formati. La cartonatrice wrap-around LWP 25 dispone di uno smistatore oscillante motorizzato, posto sul nastro d'ingresso, che facilita l'incanalamento dei contenitori sfusi verso la zona di raggruppamento del prodotto, evitando così che si creino bruschi arresti nel flusso di alimentazione. Il raggruppamento del prodotto e la formazione del pacco avvengono tramite un sistema meccanico, che opera in modo alternato. La dotazione di serie della LWP 25 include anche una barra divisoria sincronizzata, che riceve i prodotti dal separatore pneumatico, forma il pacco desiderato e lo accompagna alla vassoiatrice, rendendo il processo di confezionamento più fluido. Il prelevamento dei cartoni dal relativo magazzino è eseguito da uno sfogliatore alternato composto da un gruppo di ventose con aspirazione a vuoto. Il cartone percorre la salita cartoni e si mette sotto il gruppo di prodotti in arrivo con fronte marcia lato corto.

La LWP 25 prevede un nastro d'ingresso a quattro file, ma questo non limita in alcun modo il range dei formati realizzabili. Infatti, è sufficiente dotare il nastro d'ingresso di due file aggiuntive nel caso in cui il cliente richieda la possibilità di confezionare i propri prodotti in formati di maggiori dimensioni. Pur essendo di tipo manuale, il cambio formato si rivela estremamente semplice e veloce, poiché non è necessario sostituire alcun componente meccanico o elettronico della macchina. Dopo aver completato le regolazioni meccaniche delle varie parti attraverso gli appositi contatori di riferimento ed i volantini di allargamento/restringimento delle guide, l'operatore deve solo selezionare il nuovo formato dal terminale di controllo POSYC. Anche il passaggio da un pacco piccolo ad uno grande o viceversa non crea nessun tipo di problematica, in quanto l'operatore ha la possibilità di cambiare agevolmente il passo macchina che è identificato da indicatori di posizione colorati situati sulle catene.

La gestione ed il controllo delle cartonatrici LWP avviene tramite il pannello operatore



POSYC, che consente di avere accesso ai manuali della macchina, di aggiornare/modificare i parametri di lavorazione impostati e di monitorare l'intero processo di confezionamento. L'interfaccia grafica veramente intuitiva, lo schermo sensibile al tocco e le avanzate funzioni di diagnostica e supporto tecnico in tempo reale presenti sul POSYC assicurano che anche l'operatore meno esperto impari in tempi brevi ad utilizzare tutte le funzioni della macchina. Su richiesta è inoltre possibile installare due pannelli di controllo POSYC, uno per ciascun lato della cartonatrice, in modo da facilitare ulteriormente il lavoro dell'operatore.



Smipack.

■ NUOVE CONFEZIONATRICI ANGOLARI AUTOMATICHE

MODELLO FP 6000

- > Capacità produttiva fino a 2400 pacchi/ora
- > Barra saldante: 610 x 480 mm
- > Altezza massima del pacco: 150 mm
- > Dispositivo avvicinamento tappeti incluso
- > Disponibile su richiesta in acciaio inossidabile

MODELLO FP 6000 CS

- > Capacità produttiva fino a 3000 pacchi/ora
- > Barra saldante: 610 x 480 mm
- > Altezza massima del pacco: 200 mm
- > Dispositivo avvicinamento tappeti incluso
- > Sistema motorizzato di centratura della saldatura

■ La serie FP di confezionatrici angolari automatiche si contraddistingue per l'elevata versatilità e la grande affidabilità, elementi che sono alla base del notevole successo di mercato di queste macchine nel corso degli ultimi anni. Il restyling della nuova FP 6000, che è stata presentata nel mese di maggio 2010, nasce dall'esigenza di rendere sempre più competitiva questa gamma di confezionatrici, già molto apprezzate dagli utilizzatori finali.

La gamma FP risponde, infatti, efficacemente alle attese del mercato in termini di innovazione tecnologica, massima efficienza operativa e prezzi più competitivi. La versatilità della serie FP



è molto apprezzata da chi desidera confezionare un'ampia gamma di prodotti differenti, di svariate forme, dimensioni, peso, in formato singolo oppure raggruppati in confezioni predeterminate.

Le confezionatrici angolari modulari con tunnel prodotte da Smipack sono disponibili in diversi modelli, per produzioni fino a 3.000 pacchi/ora.

Con queste macchine si possono utilizzare sia poliolefine che polietilene. Rispetto alla versione precedente, sulla nuova FP 6000 è possibile utilizzare anche bobine di film monopiega in polietilene aperte indifferentemente su uno dei due lati.

La nuova serie di confezionatrici FP 6000 si contraddistingue non solo per la sua elevata flessibilità operativa, ma anche per la facilità di utilizzo e la miglior





accessibilità durante le operazioni di manutenzione. A questo proposito il pannello di controllo delle nuove FP6000 è stato posizionato nella parte frontale della macchina; le dimensioni dello stesso sono inoltre state aumentate per semplificare le attività di gestione e manutenzione. Il nuovo pannello di controllo dispone infatti di quattro righe, per rendere più leggibili le informazioni in esso contenute.

La nuova struttura della FP assicura tempi ridotti per la sostituzione dei tappeti sia in ingresso che in uscita. Anche il cambio formato ed il cambio bobina sono più facili e veloci. Tutto ciò si traduce in indubbi vantaggi economici per gli utilizzatori: con operazioni di manutenzione



ridotte al minimo, infatti, le prestazioni della macchina migliorano ed i costi di gestione diminuiscono.

Le macchine angolari automatiche FP sono controllate dal sistema Flextron®, tramite il quale l'operatore può memorizzare fino a 20 cicli di lavoro differenti, controllare l'apertura della barra saldante, impostare il tempo di saldatura, regolare la temperatura di saldatura



sia lungo la lunghezza che lungo la larghezza della barra saldante, modificare la velocità dei nastri trasportatori, attivare il dispositivo avvicinamento tappeti e generare diverse statistiche di processo (produzione istantanea, rendimento macchina, controllo pacchi anomali, ecc.).

La tecnologia Flextron Electronic Controller® si è dimostrata molto efficiente ed affidabile; si compone da un'unità Master con microcontrollore a 16Bit e da una serie di dispositivi remotati per la gestione degli I/O di segnale e di potenza.

Le confezionatrici angolari automatiche della serie FP si differenziano da altri prodotti simili disponibili sul mercato grazie all'eccellente rapporto qualità/prezzo e alla modularità costruttiva. Tutti i modelli di questa gamma, infatti, possono essere forniti con o senza tunnel di termoretrazione. Inoltre, la modularità di queste macchine assicura grandi benefici in termini di manutenzione semplificata, contribuendo ad accrescere il valore dell'investimento.



▪ Manigliatrici Smipack serie HA: nuovi modelli da 25, 40, 60 e 80 ppm

Nel 2009 Smipack ha presentato in anteprima mondiale la nuova serie di manigliatrici automatiche della serie HA.

Sono macchine stand-alone, poste a valle delle confezionatrici in film termoretraibile; le manigliatrici HA sono dotate del sistema di automazione Flextron®,

che permette il facile ed accurato controllo di tutte le funzioni della macchina e risponde alle crescenti richieste del mercato di impianti affidabili, precisi e dalle elevate prestazioni. Le nuove manigliatrici sono disponibili in vari modelli: HA 25, HA 40, HA 60 e HA 80, per operazioni fino a 25, 40, 60 e 80 ppm rispettivamente. Tutti i modelli della serie si contraddistinguono per la struttura monoblocco molto compatta, che si adatta perfettamente alle esigenze dei clienti con spazi produttivi ridotti. La nuova serie di manigliatrici HA nasce proprio in risposta alle richieste avanzate da un mercato alla ricerca di soluzioni efficienti, economiche ed estremamente competitive, anche in termini di prezzo.

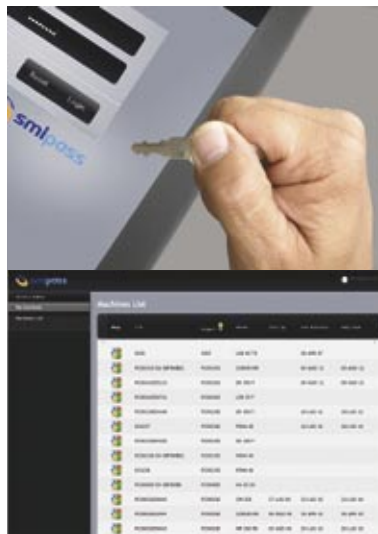


Smipass:

l'assistenza telefonica SMI si rinnova



■ Per garantire nel tempo il corretto funzionamento delle proprie macchine, ottimizzarne le prestazioni ed assicurare ad ogni cliente un notevole abbattimento dei costi globali di esercizio (TCO), a partire dal 1° gennaio 2010 il Customer Service Center (CSC) di SMI ha apportato alcune modifiche alle modalità di erogazione dell'assistenza tecnica telefonica e della teleassistenza, a cui il cliente potrà accedere attraverso il nuovo servizio "Smipass".

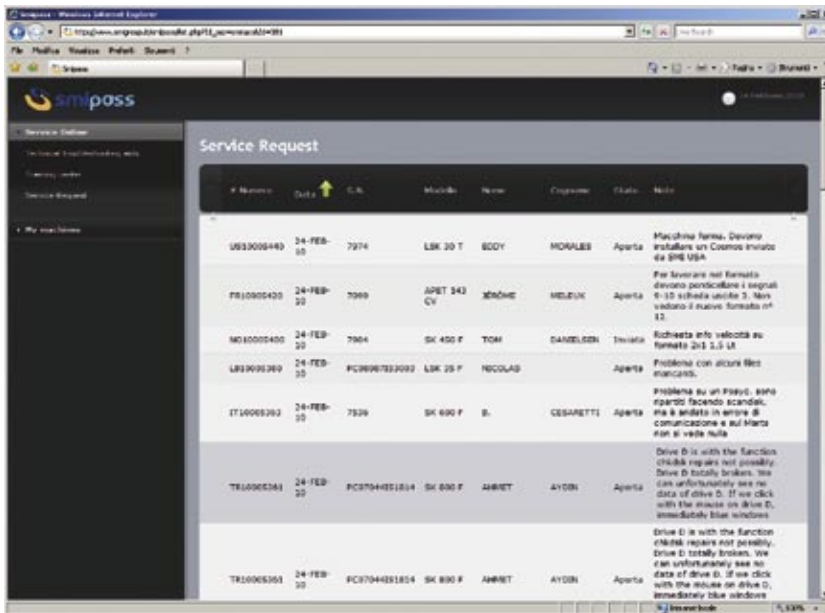


■ Che cosa è Smipass?

Smipass è un'innovativa piattaforma di assistenza telefonica che, grazie a una linea preferenziale dedicata, permette ai clienti SMI di ottenere in tempi rapidi ed in modo efficiente un adeguato supporto tecnico in caso di anomalie di funzionamento di macchine ed impianti. Attraverso una libreria multimediale, è possibile consultare on-line manuali d'uso e manutenzione, cataloghi ricambi, schemi elettrici e pneumatici.

■ Che cosa cambia con Smipass?

Tutte le telefonate in arrivo al Customer Service Center SMI sono gestite da un nuovo sistema integrato di accoglienza on-line, che permette ai clienti abbonati al servizio "Smipass" di ottenere immediata assistenza telefonica da parte di tecnici specializzati, tramite un servizio gratuito di "call-back".



■ Come si accede a Smipass?

Sottoscrivendo un abbonamento annuale, la cui validità decorre dalla data di adesione oppure allo scadere della garanzia ordinaria della macchina. Ad attivazione avvenuta, il cliente potrà comporre il numero telefonico dedicato 0345-40255 dal lunedì al venerdì dalle 08.00 alle 18.00 e il sabato dalle 08.00 alle 12.00. Con "Smipass" sarà inoltre possibile inoltrare al Customer Service Center SMI qualsiasi richiesta di assistenza tecnica compilando l'apposito modulo on-line, indicando i seguenti dati:

■ I vantaggi per chi sceglie Smipass

- > Miglior qualità del servizio, in quanto il cliente viene assistito da un operatore dedicato, specializzato nella gestione in tempo reale dei problemi di funzionamento più frequenti.
- > Maggior rapidità della risposta, poiché la gestione

informatizzata delle richieste ottimizza le modalità di erogazione del servizio e i tempi di attesa.

- > Maggior efficienza nella gestione delle situazioni di emergenza, poiché è possibile visualizzare a video tutti i dettagli tecnici della macchina e tutti gli interventi di assistenza eventualmente già eseguiti.

1. Modello della macchina per la quale si richiede l'assistenza.
2. Numero di matricola della macchina (in assenza indicare il n° di progetto: PC.....).
3. Problema riscontrato.



Eventi fieristici:

i prossimi appuntamenti



diviene il centro focale per conoscere le soluzioni più innovative del settore.

L'altra porta di accesso al mercato del "packaging" dell'America centro-meridionale è la fiera Expo Pack di Città del Messico, che ad ogni nuova edizione accoglie migliaia di visitatori provenienti da tutti i Paesi dell'America Latina. L'appuntamento è dal 22 al 25 giugno 2010. La presenza delle aziende Smigroup a queste manifestazioni non potrà passare inosservata. Come ogni anno, anche nel 2010 Smigroup esporrà le novità più recenti della propria gamma di produzione, nella certezza dell'attenzione e dell'interesse dei numerosi visitatori.

■ Anche nel 2010 Smigroup parteciperà a diverse fiere di settore, con l'obiettivo di consolidare ulteriormente la propria posizione a livello mondiale e presentare le ultime novità per il mercato dell'industria alimentare e delle bevande.

"Fispal Tecnologia", con una superficie di 45.000 mq, è la principale manifestazione in America Latina per le macchine destinate all'industria food & beverage per l'imballaggio dei relativi

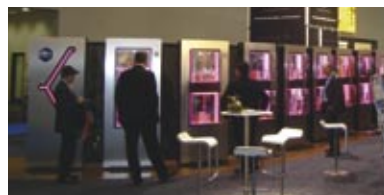
prodotti. Fispal Tecnologia 2010, che si svolge dal 8 all'11 giugno a San Paolo del Brasile, si focalizza sulle più recenti tendenze e richieste del mercato e sulle più innovative tecnologie proposte dai costruttori di macchine di imballaggio primario e secondario. Le più recenti ricerche di mercato sottolineano un notevole sviluppo dell'industria alimentare e delle bevande in Brasile; pertanto la fiera Fispal





Grande attesa per la prima edizione di Packology Salone delle Tecnologie per il Packaging e il Processing, che si svolge a Rimini dall'8 all'11 giugno 2010. Il salone, che avrà una cadenza triennale, è un evento fortemente voluto dall'Unione Costruttori Italiani Macchine Automatiche (UCIMA), che rappresenta la quasi totalità della produzione italiana leader nel mondo. Packology propone la produzione industriale del sistema del packaging che in Italia è fortemente orientato all'export e si pone come obiettivo quello di mettere in risalto le eccellenze tecnologiche e di innovazione. Un qualificato programma di convegni e workshop permetterà a tutti gli operatori di approfondire, aggiornarsi e confrontarsi sui temi di maggiore attualità organizzati in collaborazione con università, istituti, riviste ed esperti di settore. Altrettanto indicativa è la costante affluenza di

pubblico che ogni anno contraddistingue un'altra manifestazione fieristica di assoluto rilievo: Propack Asia. La manifestazione, in programma dal 16 al 19 giugno 2010 a Bangkok, è per le aziende costruttrici di macchine d'imballaggio l'appuntamento ideale per presentare le proprie novità. Anche quest'anno SMI ha deciso di essere presente a questo evento, in virtù degli ottimi risultati di vendita conseguiti negli ultimi anni in Thailandia e nei Paesi vicini. Confermata anche la partecipazione Smigroup a China Brew & Bev, che si svolgerà a Pechino dal 7 al 10 settembre, e a Taropak, dal 13 al 16 settembre a Poznan, in Polonia. Nel mese di novembre 2010 SMI sarà presente a ben tre manifestazioni: a Chicago in occasione di Pack-Expo, a Norimberga per Brau Beviale e Petnology Europe 2010 ed, infine, al Salon de l'Emballage di Parigi.



■ SAREMO PRESENTI A...



São Paulo
BRAZIL
8-10 JUNE



Rimini
ITALY
8-11 JUNE



Bangkok
THAILAND
16-19 JUNE



Mexico City
MEXICO
22-25 JUNE



Beijing
CHINA
7-10 SEPTEMBER



Poznan
POLAND
13-16 SEPTEMBER



Chicago, IL
U.S.A.
31 OCTOBER
3 NOVEMBER



Nuremberg
GERMANY
8-12 NOVEMBER



EMBALLAGE
WORLD PACKAGING EXHIBITION

Paris
FRANCE
22-25 NOVEMBER

SMI S.p.A. Headquarters

Tel.: +39 0345 40111
Fax: +39 0345 40209
info@smigroup.it

SMI USA Inc.

Tel.: +1 860 68 89 966
Fax: +1 860 68 85 577
sales.us@smigroup.net

SMI Centroamericana S.A. de C.V.

Tel.: +52 555 3569072
Fax: +52 555 3553571
sales.mx@smigroup.net

SMI do Brasil Ltda

Tel.: +55 11 360 15 334
Fax: +55 11 369 37 603
sales.br@smigroup.net

SMI UK Rep. Office

Tel.: 8000 85 10 23 (GB)
Tel.: 1800 55 39 99 (IE)
Fax: 8000 85 10 24 (GB)
Fax: 1800 55 39 98 (IE)
sales.uk@smigroup.net

SMI Polska Sp.z o.o.

Tel.: +48 60 631 66 22
sales.pl02@smigroup.net

OOO SMI Russia

Tel.: 7 495 720 67 97
Fax: + 7 495 720 67 97
sales.ru@smigroup.net

SMI Romania S.r.l.

Tel.: +40 256 293 932
Fax: +40 256 293 932
sales.ro@smigroup.net

SMI China Nanjing Rep. Office

Tel.: +86 258 470 47 16
Fax: + 86 258 470 47 76
sales.cn03@smigroup.net

SMI China Guangzhou Rep. Office

Tel.: +86 20 8439 6460
Fax: +86 20 8439 8391
sales.cn04@smigroup.net

SMI Pacifica Pty Ltd

Tel.: +61 3 9584 3622
Fax: +61 3 9584 3633
sales.au@smigroup.net